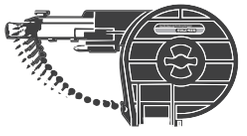
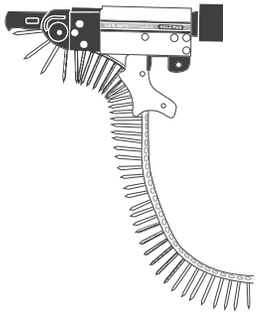
Die Gewährleistungsfrist beträgt **24 Monate**. The guarantee period is **24 months**. Garantie **24 mois**. El plazo de garantia es de **24 meses**. De garantietermijn is **24 maanden**. Il termine di garanzia è di **24 mesi**. Takuu on voimassa **12 kuukautta**. Die Gewährleistungsfrist beträgt **24 Monate**. Garanti **24 måneder**. Garancija velja **24 mesecev**. Gwarancja sprawności działania 2**4 mie**sice. A garanciaidő **24 hónap**. Záručná lehota je **24 mesiacov.**. Záruční doba činí **24 měsíců.**

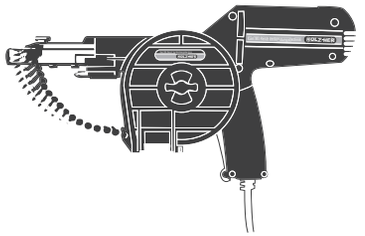
HOLZ-HER®

3340
3341
3342
3343
3303

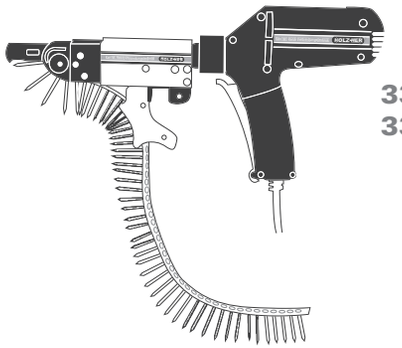


3344





3333
3350
3352
3362
3338
3357



3354
3364

ALLGEMEINE BETRIEBSANLEITUNG FÜR MAGAZINSCHRAUBER. Vor Inbetriebnahme des Gerätes unbedingt durchlesen und Liste aufbewahren. — **D**

GENERAL OPERATING INSTRUCTIONS FOR MAGAZINE SCREWDRIVER. Please read carefully to assure maximum satisfaction from this tool. Keep the list. — **UK**

NOTICE D'EMPLOI POUR VISSEUSE À CHARGEURS. Prière de lire avant la mise en service de la machine et de conserver la liste. — **F**

INSTRUCCIONES DE USO PARA EL ATORNILLADOR. Leánse sin falta estas instrucciones antes de poner el aparato en servicio, y consérvese. — **E**

GEBRUIKSAANWIJZINGEN VOOR DE MAGAZIJNSCHROEVENDRAAIER. Vóór het gebruik van dit apparaat goed doorlezen en bewaren. — **NL**

ISTRUZIONI PER L'USO GENERALI DEGLI AVVITATORI A CARICATORE. Leggere attentamente tutte le sezioni della documentazione prima della messa in funzione dell'apparecchio e conservare l'elenco. — **I**

YLEINEN KÄYTTÖOPAS, LIPASRUUVAIN Ohjeet on ehdottomasti luettava ennen laitteen käyttöönottoa ja osaluetteloa on säilytettävä huolellisesti. — **FIN**

GENEREL BRUGSANVISNING FOR MAGASINSKRUEMASKINE. Skal ubetinget læses og listen opbevares. — **DK**

ALLMÄN BRUKSANVISNING FÖR SKRUVAUTOMAT. Var god läs och tag tillvara dessae instruktioner. — **S**

ŠPLOŠNA NAVODILA ZA UPORABO SKLADIŠČNEGA PRIVIJAČA. Pred začetkom obratovanja aparata je treba temeljito prebrati in shraniti seznam. — **SLO**

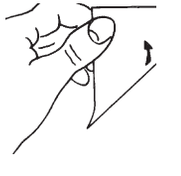
OGÓLNA INSTRUKCJA OBSŁUGI WKRĘTAKA Z MAGAZYNKIEM. Prezed uruchomieniem urządzenia koniecznie przeczytać i razem z listą.przechowywać. — **PL**

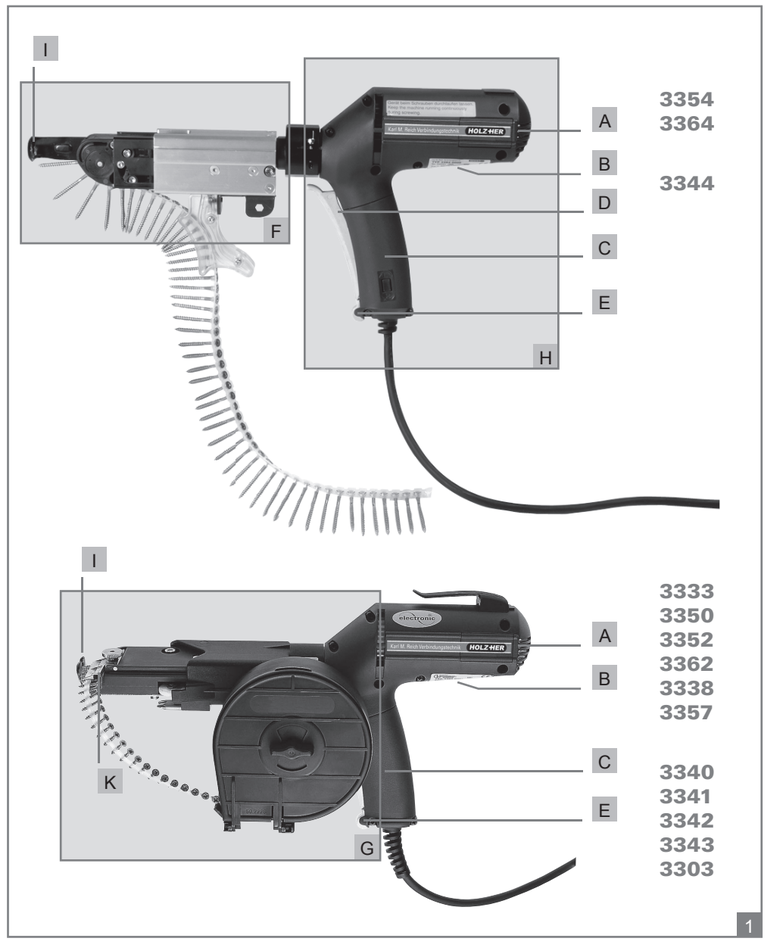
ÁLTALÁNOS KEZELÉSI ÚTMUTATÓ TÁRAS CSAVAROZÓ KÉSZÜLÉKHEZ. A készülék üzembe helyezése előtt feltétlenül olvassa el az útmutatót, és a listát őrizze meg jól. — **HUN**

VŠEOBECNÝ NÁVOD NA OBSLUHU PRE SKRUTKOVAČ SO ZÁSOBNÍKOM. Pred uvedením zariadenia do prevádzky bezpodmienečne prečítať a zoznam uložiť. — **SK**

VŠEOBECNÝ NÁVOD K OBSLUZE PRO ŠROUBOVÁK SE ZÁSOBNÍKEM. Před uvedením nářadí do provozu si bezpodmínečně pročtěte návod a řádně jej uschovejte. — **CZ**

73 5681 Date 01.2006





BETRIEBSANLEITUNG FÜR MAGAZINSCHRAUBER
MAGAZINSCHRAUBER-VORSÄTZE U. MAGAZINSCHRAUBER-ANTRIEBE

INHALT

EINLEITUNG	Seite	4
1. ALLGEMEINE HINWEISE	»	4
2. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	»	4
3. ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ	»	4
4. EINSTELLUNGEN	»	5
5. FUNKTION UND GEBRAUCH	»	5
6. WARTUNG UND PFLEGE	»	6
7. ENTSORGUNG	»	7

EINLEITUNG

Alle tragbaren Werkzeuge von **HOLZ-HER** entsprechen der **EN-Norm 50144**, der **CE-Maschinenrichtlinie 98/37** und anschließenden Änderungen, **73/23 EWG** und **93/68 EWG** und, was die Vorschriften zur elektromagnetischen Verträglichkeit betrifft, der EG-Richtlinie **89/336 EWG** (ab 1/96), den Normen **EN 55014-1**, **EN 55014-2**, **HD 400**.

CE **Das Warenzeichen CE auf dem Werkzeug garantiert diese Konformität.**

Eine umsichtige Verwendung und regelmäßige Wartung gewährleisten Ihnen eine lange Funktionstüchtigkeit des Werkzeuges.

Folgen Sie aufmerksam den vorliegenden Bedienungsanleitungen, bewahren Sie dieses Heft sorgfältig und in greifbarer Nähe auf. Es wird Ihnen bei der Kontrolle der Maschinenteile behilflich sein.

1 ALLGEMEINE HINWEISE

1.0 ZWECK DIESES HANDBUCHES

Das vorliegende Handbuch wurde vom Hersteller erstellt und ist Bestandteil des Lieferumfangs der Maschine.

Die darin enthaltenen Hinweise sind an den fachmännischen Arbeiter gerichtet.

Das Handbuch definiert den Einsatzbereich der Maschine und enthält alle, für einen sicheren und korrekten Betrieb erforderlichen Hinweise; diese Anleitungen sind daher vor jeglichem Eingriff für Einstellung, Gebrauch oder Wartung sorgfältig durchzulesen.

Das generelle Einhalten der vorliegenden Hinweise garantieren die Sicherheit für Personen und Maschine, die Wirtschaftlichkeit beim Einsatz und eine lange Haltbarkeit der Maschine selbst.

Abbildungen und Zeichnungen dienen als Beispiele;

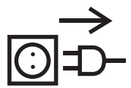
Der Hersteller behält sich im Rahmen seiner konstanten Entwicklung und Erneuerung des Produkts, jederzeit das Recht vor, ohne Voranmeldung Änderungen anzubringen.

1.1 IDENTIFIKATION (Abb. 1 u. 9)

A Logotype
B Datenschild
C Handgriff
D Betriebsschalter
E Arretierraste
F Streifenschrauber-Vorsatz
G Rundmagazinschrauber-Vorsatz
H Antriebsmaschine
I Fuß
N Tiefeneinstellung
K Einstellplatte

2 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Bei allen Arbeiten an der Maschine zuerst Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



Beschädigte Anschlussleitung sofort vom Fachmann austauschen lassen.

Nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch kann zu Unfällen führen.

Instandhaltung nur durch qualifiziertes Service-Personal.

Nur Original-Ersatzteile verwenden.

Die Maschine ist mit besonderem Augenmerk für die maximale Sicherheit in allen Arbeitssituationen erdacht und gebaut.

Die Geräuschentwicklung wurde minimal gehalten (siehe techn. Datenblatt), die jedoch **unter bestimmten Arbeitsbedingungen 85 dBA übersteigen kann. In diesem Fall muss sich der Bediener durch einen Ohrenschutz vor zu großer Lärmbelastung schützen.**

Wir empfehlen im Interesse Ihrer Sicherheit, umsichtig zu arbeiten und das Gerät sorgfältig aufzubewahren.

Siehe Anlage: Allgemeine Sicherheits-vorschriften. Dieses Handbuch ist Bestandteil der Bedienungsanleitung

Für Schäden und Unfälle bei nicht bestimmungs-gemäßem Gebrauch haftet allein der Benutzer.

Eigenmächtige Veränderungen sowie Anbringen von fremden Zubehörteilen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

3 ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ

Vor Anschluss der Maschine an das Stromnetz, stets überprüfen, ob dieses den im jeweiligen Land

geltenden Vorschriften entspricht, und ob Spannung und Frequenz mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen. Bei Verwendung von Verlängerungen überprüfen, ob der Kabelquerschnitt für die Länge des Kabels geeignet ist. Werden aufwickelbare Verlängerungen verwendet, darauf achten, dass sie vollständig abgerollt werden, um Überhitzungen zu vermeiden.

Der Anschluss erfolgt an Wechselstrom.

Netzspannung beachten. Absicherung bei 230 V: 10 A träge oder entsprechender Leitungsschutzschalter.

Der Anschluss ist auch an Steckdosen ohne Schutzkontakt möglich, da eine Schutzisolierung (Klasse II) vorliegt.

ACHTUNG - Der Betriebsschalter dieser Maschinen besitzt eine Arretierraste, um bei längerem Einsatz nicht ständig auf die Taste drücken zu müssen. Vor Einstecken des Steckers in die Steckdose sicherstellen, dass die Arretierraste nicht eingeschaltet ist. Wenn die Maschine für längere Zeit nicht benützt wird, die Arretierraste immer außer Betrieb halten.

4 EINSTELLUNGEN

Das Werkzeug wird vor Auslieferung fabriksmäßig nach Standardkenngrößen voreingestellt.

Im Bedarfsfall sind folgende Einstellungen möglich.

4.1 EINSTELLEN DER SCHRAUBENLÄNGE

4.1.1 BEI RUNDMAGAZINSCHRAUBER-VORSATZ G (Abb. 3)

Nach Lösen der Zylinderschraube (T) wird durch Verschieben des mit dem Tiefenanschlag (U) verschraubten Fußes (I) dieser zu den Schraubenspitzen so eingestellt, dass zwischen Fuß-Oberseite und den Schraubenspitzen ca. 2–3 mm Abstand vorhanden ist. Zylinderschraube wieder fest anziehen.

4.1.2 BEI STREIFENSCHRAUBER-VORSATZ F (Abb. 8)

Nach dem Entfernen der Zylinderschraube (T), wird durch Verschieben des Fußes (I) die gewünschte Schraubenlänge an der Skala zu der Kante (B) des Gehäuses abgelesen und eingestellt.

Achtung: Schraube nicht verlieren. Danach Zylinderschraube wieder eindrehen und fest anziehen.

Das Nasenstück hat 7 Einstellungen.

1. Bohrung	25 mm
2. Bohrung	30 mm
3. Bohrung	35 mm
4. Bohrung	40 mm
5. Bohrung	45 mm
6. Bohrung	50 mm
7. Bohrung	55 mm

4.2 EINSTELLEN DER EINSCHRAUBTIEFE

4.2.1 BEI RUNDMAGAZINSCHRAUBER-VORSATZ G (Abb. 2 und 4)

Auf der Rückseite ist nach Lösen der Flügelschraube (N) die Einstellung der Schraubenkopf-Einschraubtiefe stufenlos möglich: Wird die gelöste Flügelschraube nach rechts verschoben, steht der Schraubenkopf über die Werkstückoberfläche heraus, nach links geschoben wird der Schraubenkopf versenkt (Hinweis a). Zur genauen Einstellung der gewünschten Lage ist eine Probeschraubung mit eventueller Korrektur notwendig.

4.2.2 BEI STREIFENSCHRAUBER-VORSATZ F (Abb. 9)

Auf der Rückseite des Schraubers ist durch Drehung des Tiefeneinstellrades (N) die Einstellung der Schraubenkopf-Einschraubtiefe stufenlos möglich. Wird das Stellrad nach oben gedreht, steht der Schraubenkopf über die Werkstückoberfläche heraus, nach unten gedreht wird der Schraubenkopf versenkt.

Zur genauen Einstellung der gewünschten Einschraubtiefe ist eine Probeschraubung mit eventueller Korrektur notwendig.

5 FUNKTION UND GEBRAUCH

5.1 HANDHABUNG (Abb. 6)

Der Schrauber kann in Moment- und Dauerschaltung betrieben werden. Bei Dauerschaltung wird die Schaltleiste (D) in der EIN- Stellung durch Einschwenken der Raste (E) arretiert. Zum Lösen der Arretierung ist die Raste zurückzuschwenken. Die Steuerelektronik (Vollwellendrehzahlsteuerung »VS electronic«) erlaubt eine stufenlose Anpassung der Drehzahl. Die Drehzahl ist umso höher, je weiter die Schaltleiste gedrückt wird.

5.2 EINLEGEN DES SCHRAUBENSTREIFENS

5.2.1 BEI RUNDMAGAZINSCHRAUBER-VORSATZ G

5.2.1.1 Coil (Abb. 1):

Nach dem Einlegen des Schraubenstreifens in das Magazin – Köpfe in Richtung Deckel – und Schließen des Magazindeckels wird der Schraubenstreifen so weit in die Schraubenführung eingeführt, bis der Streifen gegen den Widerstand der Transportfeder stößt.

5.2.1.2 Gerader Streifen bei Typ 3333 (Vorsatz 3340):

Der Schraubstreifen muss so weit in die Schraubenführung eingeführt werden, bis er gegen den Widerstand der Transportfeder stößt. Das breite Kunststoffband am Schraubstreifen muss zur Einstellplatte hin eingeführt werden (siehe auch Hinweisschild am Vorsatz).

5.2.2 BEI STREIFENSCHRAUBER-VORSATZ F (Abb. 10)
Schraubenstreifen in die Magazinführung -Köpfe nach oben schauend- einlegen.
Anschließend wird er weiter zum Transportrad geführt, bis der zweite leere Schlitz hörbar einrastet.
Der Schrauber ist sofort einsatzbereit.

5.3 SCHRAUBVORGANG (Abb. 6 und 7)
Zur sicheren Funktion dürfen nur die in den technischen Daten bezeichneten Schraubenstreifen verwendet werden, welche in einer von **HOLZ-HER** autorisierten Fertigungsstätte hergestellt wurden. Nach dem Einlegen des Schraubenstreifens ist ein Leerhub notwendig, um die 1. Schraube in Schraubposition zu transportieren.
Die Maschine durch Drücken der Schaltleiste **(E)** einschalten und gleichzeitig zügig in Richtung Werkstück ohne Nachlassen des Druckes die Schraube einschrauben, bis die Kupplung entsprechend der eingestellten Schraubtiefe abschaltet. Diese erzeugt ein klickendes Geräusch. Das ist normal und zeigt an, daß die Schraube vollständig eingeschraubt ist.
Durch kurzes Abheben des Fußes vom Werkstück wird die nächste Schraube in Schraubposition transportiert.

Bei hintereinander folgenden Schraubvorgängen Schrauber zur Kühlung durchlaufen lassen.

Hinweis:
Wenn der Bit in der Schraube überdreht, nicht weiterdrücken (Beschädigungsgefahr von Bit und Schraubenkopf).

Typ 3358/3368 (Vorsatz 3348): Wenn bei Schraubenlängen von 30–50 mm der große Leerhub des Fußes stört, kann er durch Verdrehung der Rastfeder (Y) gemäß Abb. 7 verkürzt werden.

5.4 SCHRAUBENSTREIFENWECHSEL

5.4.1 BEI RUNDMAGAZINSCHRAUBER-VORSATZ G (Abb. 3)
Zum Herausnehmen eines angefangenen Schraubenstreifens wird die Rändelschraube (J) ca. 3 bis 5 Umdrehungen gelöst und die Einstellplatte (K)nach oben gekippt. Anschließend die Einstellplatte durch leichtes Anziehen der Rändelschraube wieder fixieren.

5.4.2 BEI STREIFENSCHRAUBER-VORSATZ F (Abb. 10)
Um den Streifen zu entfernen, ziehen Sie ihn nach oben aus dem Vorsatz.

5.5 MONTAGE SCHRAUBERVORSATZ MIT ANTRIEBSMASCHINE
Nach Tabelle A (seite 60) passenden Adapter auswählen.

5.5.1 BEI RUNDMAGAZINSCHRAUBER-VORSATZ G (Abb. 2 und 4)
– Werkzeugdorn in Schrauber-Sechskantaufnahme einstecken.
– Schraubervorsatz auf Adapter aufschieben.
– Typ 3352 u. 3362 (Vorsatz 3341 u. 3342): Zylinderschraube (L) mit Sechskant-Schraubendreher (M) leicht anziehen.
– Typ 3338 (Vorsatz 3343): Schlauchschelle (R) mit Sechskant-Schraubendreher (Q) anziehen.
– Sechskant-Schraubendreher wieder in seine Halterung stecken.

5.5.2 BEI STREIFENSCHRAUBER-VORSATZ F (Abb. 11)
– Durch lösen der beiden Zylinderschrauben (Z) wird der Schraubervorsatz (F) von Antriebsmaschine getrennt. bzw. wieder aufgesetzt und verschraubt.

5.6 UMRÜSTUNG FÜR SCHRAUBEN Ø 3,5/4,2 mm BEI TYPEN 3338, 3343
Durch Austausch der im Umrüstsatz 73 1714 (Zubehör) enthaltenen Teile – Einstellplatte, Fuß und Werkzeugdorn M5 – können die kleineren Schrauben-Ø 3,5/4,2 ab 35 mm Länge verarbeitet werden. Beim Wechsel des Fußes für die Schraube (V) den mitgelieferten Sechskant-Schraubendreher SW 3 (78 006) verwenden. Senkschraube wieder anziehen.

5.7 BITWECHSEL
Aufgrund von Verschleiß oder Beschädigung ist es notwendig, den Bit in regelmäßigen Abständen auszutauschen.

5.7.1 BEI RUNDMAGAZINSCHRAUBER-VORSATZ G (Abb. 5)
Schraubervorsatz von Antriebsmaschine trennen.
Werkzeugdorn (X) in Sechskantöffnung auf der Rückseite des Vorsatzes stecken.
Mit Sonderschlüssel (S) Bit (P) wechseln.

5.7.2 BEI STREIFENSCHRAUBER-VORSATZ F (Abb. 11)
Durch lösen der Zylinderschraube (Z) wird der Schraubervorsatz (F) vom Antriebsgerät getrennt. Bit herausziehen und neuen Bit einsetzen bis er hörbar einrastet. Schraubervorsatz wieder aufsetzen und Zylinderschraube fest anziehen.

5.8 UNSACHGEMÄSSER EINSATZ
Das von Ihnen erworbene Gerät darf nur für die im Datenblatt angegebenen Arbeiten eingesetzt werden.

Jeder andere Einsatz ist ausdrücklich verboten.

5.9 RESTRISIKEN
Auch bei bestimmungsgemäßer Verwendung können trotz Einhaltung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften aufgrund der durch den Einsatzzweck der Maschine bedingten Konstruktion noch folgende Restrisiken auftreten:
– Gefahr durch elektrischen Schlag bei Schraubenkontakt mit spannungsführender Leitung und bei gleichzeitiger Berührung der vorderen Metallteile am Schrauber
– Gefahr durch die bewegliche elektrische Anschlussleitung.

6 WARTUNG UND PFLEGE

Die Magazinschrauber sind weitgehend wartungsfrei.

Bei jedem zweiten Kohlenwechsel ist das Getriebeschmierfett von einer HOLZ-HER Service-Werkstätte zu erneuern. Es empfiehlt sich, gelegentlich die Lufteintritts- und -austrittsöffnungen bei stehender und laufender Maschine mit Druckluft auszublasen, um ein Zusetzen der Öffnungen zu verhindern.
Die Spezialkohlen nützen sich nur bis auf eine zulässige Restlänge ab. Danach erfolgt selbsttätig Stromunterbrechung und Stillstand der Maschine.
Das Motorgehäuse darf nur durch eine autorisierte HOLZ-HER Service-Werkstätte geöffnet werden, weil für die Montage Spezialkenntnisse erforderlich sind.

Nur Original-Ersatzteile verwenden.

6.1 BEI RUNDMAGAZINSCHRAUBER-VORSATZ G (Abb. 2 und 4)
Bei starker Verschmutzung wird eine Reinigung empfohlen, zu der das Gerät zerlegt werden sollte: Zylinderschraube (O) herausdrehen.

Achtung! Druckfeder (DD) im Gehäuse steht unter Vorspannung.

Gehäuse, Mutter und Druckfeder herausnehmen und die verschmutzten Teile reinigen. Die Führungsbahnen am Gehäuse (G) leicht fetten. Keine Schmiermittel an den Werkzeugdorn und die beweglichen Teile des Fußes.

7 ENTSORGUNG

Nach Ablauf der Betriebstüchtigkeit der Maschine oder wenn diese nicht mehr zu reparieren ist, muß das Gerät von dem dafür verantwortlichen Fachpersonal entsorgt werden.
Auf keinen Fall darf das Gerät:
- verworfen werden;
- zu den festen Abfällen der städtischen Müllentsorgung beigegeben werden.

Wenden Sie sich gegebenenfalls an die entsprechenden Entsorgungsstellen.

OPERATING INSTRUCTIONS FOR MAGAZINE SCREWDRIVER
MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT AND SCREWDRIVERS

INDEX

	INTRODUCTION	page	8
1.	GENERAL INFORMATION	»	8
2.	GENERAL SAFETY STANDARDS	»	8
3.	ELECTRICAL CONNECTION	»	8
4.	REGULATION	»	9
5.	OPERATION AND USE	»	10
6.	MAINTENANCE AND CARE	»	10
7.	DISPOSAL	»	11

INTRODUCTION

All **HOLZ-HER** portable tools conform with standard **EN 50144**, **CE 98/37 machine directives** and following modifications, with **EEC 73/23**, **EEC 93/68** and, with regard to electromagnetic compatibility, the tools conform with directive **EEC 89/336**, and with standards **EN 55014-1**, **EN 55014-2**, **HD 400.**

The CE mark on the tool guarantees its conformity.

If used with care and serviced regularly, this tool will provide long-lasting and reliable service.

Carefully follow the instructions contained in this manual, using them for reference for any checks that may need to be carried out.

1 GENERAL INFORMATION

1.0 THE AIM OF THIS MANUAL

This manual has been compiled by the manufacturer and is an integrative part of the tool equipment.

The information contained is for the benefit of professional operators.

This manual defines the aims for which the tool has been constructed and contains all the necessary information to guarantee correct and safe use.

It is therefore strongly recommended that this manual is consulted before performing any kind of adjustment operation, use or maintenance tasks.

Constant observance of the standard regulations contained in this manual will guarantee both machine and operator safety, economic working and longer functional operation of the tool itself.

Photographs and drawings have been supplied by the constructor for exemplifying purposes.

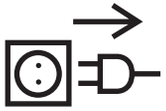
With the aim of following a policy of constant development and product modernization, the constructor is entitled to make modifications without forewarning.

1.1 IDENTIFICATION (figs.1 and 9)

A Logo type
B Data plate
C Handle
D Control switch
E Locking device
F Strip screwdriver attachment
G Coil screwdriver attachment
H Screwdriver
I Nosepiece
N Driving depth adjustment
K Adjusting plate

2 GENERAL SAFETY STANDARD

Before doing any work to the machine, first remove the plug from the mains.



The damaged cord must be exchanged immediately by a specialist.

Any unauthorized use may result in accidents.

Repairs should only be carried out by qualified personnel.

Use only original spare parts.

The tool has been designed and constructed to permit operation in all situations and in absolute safety.

The tool has been designed and construct ed to reduce noise to minimum levels. (See technical data sheet).

In certain working conditions **the maximum sound level at the place of work may exceed 85 dBA. In this case the operator must use ear protectors.**

Work carefully and maintain the tool in perfect working order, for your own safety.

See attached information: General safety standards. This booklet forms an integrative part of this manual.

The user is solely liable for damage and accidents caused by improper use.

The manufacturer is not liable for damages caused by unauthorized changes or the use of external accessories with the machine.

3 ELECTRICAL CONNECTION

Before connecting the tool to the mains make sure that it complies with the standard regulations of the country in question, and that the voltage and frequency correspond to the details on the data plate.

When using extension leads, make sure that cable cross-section conforms to the length of the lead. When using a wind-up extension make sure that is completely unwound so as to avoid overheating.

The machine is to be connected to an A. C. supply. Check for correct mains voltage.

Fuse for 230 V:10 amp. slow action or equivalent automatic cut-out.

Connection is also possible to sockets without an earthing contact, as protective insulation (Class II) is present.

ATTENTION! - The switch on this tool is fitted with a locking device, allowing the tool to be operated for long periods of time without having to keep the switch pressed.
Before inserting the plug into the socket, check that the locking device is not switched on. When the tool is not to be used for long periods remember to leave the locking device in the unlocked position.

4 REGULATION

The tool is already regulated according to standard parameters by the constructor when supplied.

If necessary the following adjustments are possible.

4.1 ADJUSTING THE SCREW LENGTH

4.1.1 WITH COIL MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT G (FIG. 3)

After slackening off the cylinder screw (T) adjust the nosepiece (F) screwed to the stop (U) by sliding it in relation to the screw tips so that there is a gap of approx. 2–3 mm between the top side of the nosepiece and the tips of the screws. Tighten the cylinder screw again.

4.1.2 WITH STRIP MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT F (FIG. 8)

After removing the cylinder head stud (T), the required screw length is set by displacing the scaled rule (F) in relation to the edge (B) of the housing until the required length can be read off.

Note: Do not lose the stud. Replace cylinder head stud after adjustment and tighten.

The nosepiece has seven (7) settings

1st hole	25 mm
2nd hole	30 mm
3rd hole	35 mm
4th hole	40 mm
5th hole	45 mm
6th hole	50 mm
7th hole	50 mm

4.2 ADJUSTING THE DRIVING DEPTH

4.2.1 WITH COIL MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT G (FIGS. 2 AND 4)

After slackening off the wing screw (H), the setting of the driving depth can be infinitely variably adjusted on the back:

By sliding the wing screw to the right hand side the screw head projects above the surface of the workpiece, by sliding it to the left hand side the screw head is countersunk (note a).

For a precise setting of the driving depth, drive in a trial screw and then make any corrections that are necessary.

4.2.2 WITH STRIP MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT F (FIG. 9)

The driving depth of the screw head can be continuously adjusted using by turning the depth adjustment wheel (N) on the back of the screwdriver. If the setting wheel is turned upwards, the screw head will project above the surface of the workpiece, if the setting wheel is turned downwards, the screw will be countersunk.

For a precise setting of the driving depth, drive in a trial screw and then make any corrections that are necessary.

5 OPERATION AND USE

5.1 HANDLING (FIG. 6)

The screwdriver can be used in momentary or continuous operation. For continuous running, the control switch (D) is locked in the ON-position by swinging the locking device (E) inwards. To unlock, swing the locking device out again.

The control electronics (full-wave speed control »VS electronic«) permits the infinitely variable adaptation of the speed. The speed increases the more the control switch is depressed.

5.2 INSERTING THE SCREW BELT

5.2.1 WITH COIL MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT G

5.2.1.1 Coiled strips (fig 1)

After inserting the screw belt in the magazine – screw heads facing the cover – and closing the magazine cover, feed the screw belt into the screw guide until the belt meets resistance – the delivery spring.

5.2.1.2 Straight strips, type 3333 (attachment 3340)

The screw strip must be inserted into the screw guide until it makes contact with the transport spring. The broad plastic band of the screw strip must be inserted as far as the adjustment plate (also see instruction plate on the attachment).

5.2.2 WITH STRIP MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT F (FIG. 10)

Insert the screw strips in the magazine guide with their heads pointing upwards.

Then move the strip forwards to the transport wheel until the second empty slot audibly locks into place.

The screwdriver is immediately ready for use.

5.3 DRIVING OPERATION (FIGS. 6 AND 7)

For safe operation, only the screw belts listed under technical data, manufactured by a HOLZ-HER authorized manufacturer may be used.

After inserting the screw belt, a blank stroke is needed to move the first screw into the driving position.

Switch on the machine by pushing the control switch (D) and simultaneously, without relaxing pressure,

drive the screw smoothly into the workpiece until the clutch disengages as the set driving depth is reached. This makes a clicking noise. This is normal and shows that the screw has been driven in completely.
Lift the nosepiece away from the workpiece briefly to carry the next screw into the screwing position.

During successive screwing operations keep the screwdriver running to achieve cooling.

Note:
Do not keep up the pressure when the screwdriver bit slips in the screw slot (otherwise the bit or the screw will become damaged).

Type 3358/3368 (attachment 3348): If the large return stroke of the base plate is a problem with screw lengths of 30–50 mm, it can be shortened by twisting the retaining spring (Y) as shown in the fig. 7.

5.4 CHANGING THE SCREW BELT

5.4.1 WITH COIL MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT G (FIG. 3)
To take out a screw belt that has been started, slacken off the knurled-head screw (J) about 3 to 5 turns, and tilt the adjusting plate (K) upwards. Afterwards, replace the adjusting plate and secure by lightly tightening the knurled-head screw.

5.4.2 WITH STRIP MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT F(FIG. 10)
To remove the strip pull it upwards out of the attachment.

5.5 FITTING THE SCREWDRIVER ATTACHMENT TO THE MACHINE
Choose the suitable adaptor according to table A (page 60).

5.5.1 WITH COIL MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT G (FIGS. 2 AND 4).
– Insert the mandrel into the aperture with internal hexagon on the screwdriver.
– Push the attachment onto the adaptor.
– Type 3352, 3362 (attachment 3341 and 3342): secure by slightly tightening the cheese-head screw (L) with Allen key (M).
– Type 3338 (attachment 3343): secure by tightening the hose clamp (R) using Allen key (Q).
– Return the Allen key to its storage position.

5.5.2 WITH STRIP MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT F (FIG. 11)
– The screwdriver attachment (F) is separated from the screwdriver by loosening the two cylinder head studs (Z), then replaced and screwed back in place. The screwdriver attachment (F) is separated from the screwdriver by loosening the two cylinder head studs (Z), then replaced and screwed back in place.

5.6 CONVERSION FOR SCREWS DIA. 3.5/4.2 MM OF TYPE 3338 , 3343
Smaller screws dia. 3.5/4.2 mm from 35 mm length can be used after changing the parts – adjusting plate, nosepiece and mandrel M5 – contained in the conversion kit 73 1714 (accessory). Use the supplied Allen key SW 3 (78 006) for the screw (V) when changing the nosepiece. Re-tighten the countersunk screw.

5.7 CHANGING THE SCREWDRIVER BIT
Due to wear or damage, the bit will need to be replaced at regular intervals.

5.7.1 WITH COIL MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT G (FIG. 5)
Remove the screwdriver attachment from the machine.
Place the mandrel (X) in the hexagonal opening on the rear of the attachment.
Change the bit (P) using the special spanner (S).

5.7.2 WITH STRIP MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT F (FIG. 11)
The screwdriver attachment (Z) is separated from the screwdriver by loosening the cylinder head stud (F). Pull the bit out and insert the new bit until it can be heard to have locked in place. Replace screwdriver attachment and tighten cylinder head stud.

5.8 IMPROPER USE
The functions and use of this tool are those exclusively indicated in this manual.

Any other use of the tool is explicitly forbidden !

5.9 REMAINING RISKS
Even when the machine is used suitably and all the relevant safety regulations are kept, the following remaining risks can still occur due to the design of the machine for the type of work required:
– danger of electric shock if the screws are in contact with a live cable and at the same time the metal parts at the front of the screwdriver are touched
– danger due to movable electric cable.

6 MAINTENANCE AND CARE

The magazine screwdrivers requires practically no maintenance.
Every second time the brushes are changed, the lubricating grease should be changed by a HOLZ-HER service workshop. It is recommended that the air intake and exhaust apertures be blown clear with compressed air, both when the machine is switched off and when it is running, to prevent the apertures from becoming clogged.
The special carbon brushes only wear down to a minimum length. Thereafter the power is cut off automatically and the machine stops.
The motor housing may only be opened by an authorized HOLZ-HER service workshop, since specialist knowledge is required for assembly.

Use only original spare parts.

6.1 WITH COIL MAGAZINE SCREWDRIVER ATTACHMENT G (FIG. 2 AND 4)
If heavily soiled, cleaning is recommended for which purpose the tool needs to be dismantled: Unscrew the cheese-head screw (O).

Attention!
The compression spring (DD) is under tension.

Remove body, nut and compression spring and clean the soiled parts. Lightly grease the slideways on the body (G). Do not use lubricants on the mandrel and the moving parts of the nosepiece.

7 DISPOSAL

At the end of the machine's working life, or when it can no longer be repaired, ensure that it is disposed of according to the standard regulations of the country in which it is being used, and that the disposal operation is carried out by specialized personnel following authorized guidelines.
Never:
- abandon the machine in the environment;
- dispose of it together with solid urban waste products;

Contact the special recycling centres if necessary.

MODE D'EMPLOI VISSEUSE À CHARGEURS
EMBOUTS ET MOTORISATIONS DE VISSEUSES A CHARGEUR

SOMMAIRE

INTRODUCTION page 12
1. INFORMATIONS GENERALES » 12
2. REGLEMENTATION GENERALE DE SECURITE » 12
3. BRANCHEMENT SUR LE RÉSEAU » 12
4. REGLAGE » 13
5. FONCTIONNEMENT ET UTILISATION » 13
6. ENTRETIEN » 15
7. ECOULEMENT » 15

INTRODUCTION

Tous les outils portables **HOLZ-HER** sont conformes à la norme **EN 50144**, à la **directive machine 98/37 CE** et modifications, aux **73/23 CEE** et **93/68 CEE** et, en ce qui concerne le compatibilité électromagnétique, à la directive **89/336 CEE (à partir de 1/96)**, aux normes **EN 55014-1** et **EN 55014-2**, **HD 400**.

CE **Le label CE appliqué sur l'outil en garantit la conformité.**

Votre outil durera longtemps si vous en faites un usage approprié et si vous l'entretenez.
Suivez attentivement les instructions de cette notice, prenez soin de l'outil et gardez-le à portée de main. Il vous sera utile lors du contrôle des pièces machine

1 INFORMATIONS GENERALES.

1.0 OBJECTIF DE LA NOTICE

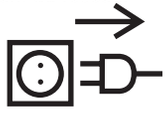
Cette notice a été rédigée par le constructeur et fait partie des accessoires de l'outil.
Les informations contenues dans la notice s'adressent aux opérateurs professionnels.
Cette notice définit les champs d'application de cet outil et contient toutes les consignes nécessaires pour en garantir une utilisation sûre et correcte: c'est pourquoi ces consignes doivent être lues attentivement avant de procéder à toute intervention de réglage, d'utilisation ou d'entretien.
Le respect général des présentes consignes garantit la sécurité pour l'utilisateur et pour la machine, la rentabilité d'exploitation et une longue durée de fonctionnement de l'outil.
Les photos et les croquis servent d'exemple: le constructeur se réserve le droit d'apporter toute modification ou mise à jour au produit, sans aucun préavis.

1.1 IDENTIFICATION (FIG. 1 ET 9)

A Logotype
B Plaque de signalisation
C Poignée
D Interrupteur de fonctionnement
E Cran de sécurité
F Bande à vis
G Carrousel
H Motorisation
I Pied
N Réglage de la profondeur
K Plaque de réglage

2 NORMES GENERALES POUR LA SECURITE

Avant d'effectuer tous travaux sur la machine, retirer d'abord la fiche de la prise de courant du réseau.



Un câble défectueux doit être immédiatement changer par une personne qualifiée.
Toute utilisation anti-réglementaire peut entraîner des accidents.
Seul un personnel qualifié est habilité à effectuer les travaux de maintenance
N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.
L'outil a été conçu et construit pour vous permettre de travailler dans toutes les situations en toute sécurité.
L'outil a été conçu et construit pour réduire au minimum les émissions de bruit (voir données techniques). Dans certaines conditions particulières, **le niveau sonore maximum de la zone de travail pourrait exécder 85 dbA. Dans ce cas, l'opérateur devra se protéger contre l'excès de bruit avec un casque antibruit.**
Pour votre sécurité, soyez prudents dans la réalisation de votre travail et faites attention à votre outil.

Voir annexe: Normes générales de sécurité. C'est un livret qui est partie intégrante de cette notice.

Pour les dommages et accidents dérivés d'une utilisation de l'outil à des fins pour lesquelles il n'a pas été conçu, l'utilisateur sera le seul responsable.
La maison productrice n'est pas responsable pour les dommages qui résultent des changements non autorisés ou de l'usage des accessoires étrangers.

3 BRANCHEMENT SUR LE RÉSEAU

Avant de brancher l'outil au réseau d'alimentation, vérifier qu'il soit conforme aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation et que le voltage et la fréquence

correspondent aux indications reportées sur la plaque signalétique.
En cas d'utilisation de rallonges, vérifier que la section des câbles soit proportionnelle à leur longueur. Pour les rallonges avec enrouleur, s'assurer que la rallonge est entièrement déroulée afin d'éviter toute surchauffe.
Le branchement est réalisé sur le courant alternatif.
Vérifier la tension du secteur.
Fusible pour 230 V : 10 A à action lente, ou disjoncteur correspondant.
Le branchement est aussi possible aux prises du courants sans contact de mise à la terre, en raison de la présence d'une double isolation (classe II).

ATTENTION
L'interrupteur de ces outils est équipé d'un système de blocage qui permet de travailler pendant de longues périodes sans qu'il y ait nécessité de le maintenir sous pression.
Avant d'insérer la fiche dans la prise de courant contrôler que le système de blocage de l'interrupteur soit déclenché. Si vous n'utilisez pas l'outil pendant une certaine période de temps rappelez-vous de toujours déclencher le système de blocage.

4 REGLAGE

L'outil est préréglé en usine selon des paramètres standard.
En cas de nécessité, les réglages suivants sont possibles.

4.1 RÉGLAGE DE LA LONGUEUR DES VIS

4.1.1 POUR CARROUSSEL G (FIG. 3)

Après le desserrage de la vis cylindrique (T), le pied (I) vissé à la butée de réglage de profondeur (U) est poussé et réglé de façon à laisser un écart d'environ 2–3 mm entre la tête de la butée et la pointe de la vis. Bien resserrer la vis cylindrique.

4.1.2 POUR BANDE A VIS F (FIG. 8)

Après avoir retiré la vis cylindrique (T), la longueur de vis souhaitée peut être lue et réglée à l'aide de la graduation se trouvant sur le bord du boîtier (B) en tournant le barillet 8I).
Attention : ne pas perdre la vis. Replacer ensuite la vis cylindrique et la serrer.
Il y a 7 ajustements possibles du nez;

1er	trou	25 mm
2ème	trou	30 mm
3ème	trou	35 mm
4ème	trou	40 mm
5ème	trou	45 mm
6ème	trou	50 mm
7ème	trou	55 mm

4.2 RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE VISSAGE

4.2.1 POUR CARROUSSEL G (FIG. 2 ET 4)

Ce réglage se fait au dos du chargeur. Après le desserrage de la vis de serrage (N), le réglage de la profondeur d'enfoncement de la tête de vis est réglable en continu comme suit:
Si la vis à oreilles desserrée est poussée vers la droite, la tête de la vis dépasse de la surface du bois. Si elle est poussée vers la gauche, la tête de la vis est totalement enfoncée (repère a).
Pour un réglage précis, il est nécessaire de procéder à un essai avec d'éventuelles corrections.

4.2.2 POUR BANDE A VIS F (FIG. 9)

La profondeur de vissage des têtes est réglable sans palier par rotation de la roue de réglage de la profondeur (N) se trouvant au dos de la visseuse. En tournant la roue de réglage vers le haut, la tête ressort au-dessus de la surface de la pièce à usiner, en tournant vers le bas, la tête est descendue.
Le réglage exact de la profondeur de vissage souhaitée nécessite un vissage d'essai avec correcture éventuelle.

5 FONCTIONNEMENT ET UTILISATION

5.1 MANIEMENT (FIG. 6)

La visseuse peut être utilisée avec la commande momentanée et continue. Pour marche continue, arrêter le listeau de commande (D) dans la position »MARCHE« en pivotant l'onglet d'arrêt (E). Pour libérer l'arrêt, tourner l'ongle à sa position initiale.
La fonction »electronique« permet le réglage continu de la vitesse de la rotation. Le régime est d'autant plus élevé que le listeau de commande est enfoncé.

5.2 POSE DE LA BANDE À VIS

5.2.1 POUR CARROUSSEL G

5.2.1.1 Bande enroulée (fig. 1)

Après la pose de la bande à vis dans le chargeur – les têtes en direction du couvercle – et fermeture du couvercle de chargeur, la bande à vis est introduite dans la glissière de guidage des vis jusqu'à ce que la bande rencontre une résistance – le ressort de transport.

5.2.2.2 Bande droite, modèle 3333 (Embout 3340)

La bande à visser doit être glissée dans le chargeur jusqu'en butée. La partie épaisse du plastique de la bande doit être glissée jusqu'au plateau de réglage (voir également la notice du chargeur).

5.2.2 POUR BANDE A VIS F (FIG. 10)

Insérer la bande à vis dirigée vers le haut dans les têtes de la glissière du chargeur.

Elle est ensuite conduite vers la roue de transport, jusqu'à ce que la deuxième fente vide s'emboîte de façon audible.
La visseuse est immédiatement prête à l'emploi.

5.3 OPÉRATION DE VISSAGE (FIG. 6 ET 7)
Seules les bandes à vis mentionnées dans les caractéristiques techniques, qui ont été fabriquées dans un des ateliers de fabrication agréés par HOLZ-HER, devraient être utilisées pour assurer un fonctionnement sûr.
Après mise en place de la bande à vis, une course à vide est nécessaire afin de transporter la première vis en position de vissage.
Enclencher la machine en pressant la barrette de commande (E) et visser la vis simultanément progressivement dans la direction de la pièce sans relâcher la pression jusqu'à ce que l'accouplement déclenche la machine de façon correspondant à la profondeur de vissage réglée. Cela engendre un cliquetis. Ce bruit est normal est montre que la vis est complètement vissée.
La vis suivante est transportée en position de vissage en relevant brièvement le pied de la pièce.

Pour vissages répetitifs, laisser tourner à vide la visseuse entre deux opérations.

Indications:
Si l'embout de vissage tourne dans l'empreinte de la vis, ne pas continuer de pousser (risque de détérioration de l'embout et de la tête de la vis).

Modèle 3358/3368 (Embout 3348): si la grande course à vide du pied est un problème pour les vis de 30–50 mm de longueur, elle peut être réduite en tordant le ressort à cran d'arrêt (Y) suivant la figure 7

5.4 ENCHANGE DE LA BANDE À VIS (FIG. 3)

5.4.1 POUR CARROUSSEL G
Pour retirer une bande à vis déjà commencée, on desserre la vis moletée (J) d'env. 3–5 tours et on fait pivoter la plaque d'ajustage (K) vers le haut. Fixer à nouveau la plaque d'ajustage par un léger serrage de la vis moletée.

5.4.2 POUR BANDE A VIS F (FIG. 10)
Pour enlever la bande à vis, tirer vers le haut pour la sortir du support.

5.5 MONTAGE DE L'ADAPTATEUR POUR VISSEUSE SUR LA VISSEUSE
Visser l'adaptateur correspondant (selon tableau A page 60)

5.5.1 POUR CARROUSSEL G (FIG. 2 ET 4)
– Enfoncer le porte-embout dans le mandrin six pans de la visseuse.
– Placer le chargeur sur l'adaptateur.
– Modèle 3352, 3362 (Embout 3341 et 3342): visser légèrement la vis cylindrique (L) avec un tournevis six pans (M).
– Modèle 3338 (Embout 3343): Visser du collier de serrage (R) avec un tournevis six pans (Q).
– Ranger le tournevis six pans dans son logement.

5.5.2 POUR BANDE A VIS F (FIG. 11).
– En desserrant la vis cylindrique (Z), le support de vis (F) est séparé de l'entraînement ou de nouveau mis en place et vissé.

5.6 MODIFICATION POUR VIS-Ø 3,5/4,2 MM SUR LE TYPE 3338, 3343
Il est possible de travailler avec des vis à petits diamètres de 3,5/4,2 mm à partir de 35 mm de longueur en interchangeant les pièces fournies dans le lot de modification 73 1714 (accessoire) – la plaque d'ajustage, le pied et le porte-embout M5. Utiliser la clé Allen SW 3 (78 006) pour la vis (V) lors du changement du pied. Revisser ensuite la vis.

5.7 CHANGEMENT DE TOURNEVIS DE BROCHE
La broche doit être remplacée régulièrment en raison de l'usure ou de dommages éventuels.

5.7.1 POUR CARROUSSEL G (FIG. 5)
Séparer l'adaptateur de la visseuse.
Placer la tige filetée (X) dans l'emplacement six pans au dos du chargeur.
Changer la broche (P) en utilisant la clef spéciale (S).

5.7.2 POUR BANDE A VIS F (FIG. 11)
En desserrant la vis cylindrique (Z), le support de vis (F) est séparé de l'entraînement. Retirer la broche et insérer une nouvelle broche jusqu'à ce qu'elle s'emboîte de façon audible. Replacer le support de vis et visser la vis cylindrique.

5.8 UTILISATION INCORRECTE
L'outil que vous venez d'acheter est indiqué pour les seules fonctions mentionnées dans cette notice.

Tout autre type de d'utilisation est strictement interdit.

5.9 RISQUES SUBSISTANTS
Même en cas d'utilisation de la machine pour les travaux prévus en suivant toutes les prescriptions de sécurité respecitves, les risques subsistants suivants peuvent exister en raison du dessin de la machine nécessaire pour le domaine d'utilisation:
– danger de décharge électrique si les vis sont en contact avec une ligne électrique vive et en même temps avec les éléments métalliques situés à l'interieur de la visseuse.
– danger à cause du câble électrique mobile.

6 ENTRETIEN.

La visseuse à chargeur ne nécessite pas d'entretien.
La charge de graisse doit être renouvelée par une station-service HOLZ-HER à l'occasion d'un changement de charbons sur deux. Il est recommandé de temps en temps de passer les orifices d'entrée et de sortie d'air à l'air comprimé lorsque la machine est arrêtée et en fonctionnement, de manière à éviter une obstruction des orifices.
Les charbons spéciaux ne s'usent que jusqu'à une longueur restante déterminée, ce qui provoque une coupure automatique du courant et l'arrêt de la machine.
Le carter de moteur ne doit être ouvert que par un atelier de service après- vente HOLZ-HER en ayant l'autorisation, car des connaisances spéciales sont nécessaires au montage.

N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.

6.1 POUR CARROUSSEL G (FIG. 2 ET 4)
Si l'appareil est très encrassé, il est conseillé de démonter l'appareil et de le nettoyer: dévisser la vis cylindrique (O).

Attention! Le ressort de pression (DD) est comprimé.

Retirer le boîtier, l'écrou et le ressort de pression et nettoyer les pièces encrassées. Graisser légèrement les glissières sur le boîtier (G). Ne pas utiliser de lubrifiant pour la tige filetée ou les pièces du pied mobiles.

7 ELIMINATION

A la fin de la vie de la machine ou quand elle ne peut pas être réparée, s'assurer de l'éliminer selon les normes en vigueur dans le pays où elle est utilisée et toujours par un personnel spécia¬lisé et autorisé à le faire.
En tout cas:
- Ne pas disperser dans le milieu;
- Ne pas mettre en commun avec les ordures solides;.

S'adresser aux centres spéciaux de recyclage.

INSTRUCCIONES PARA EL ATORNILLADOR
ACCESORIOS Y ACCIONAMIENTOS DEL ATORNILLADOR

ÍNDICE

	INTRODUCCIÓN	pag.	16
1.	INFORMACIONES GENERALES	»	16
2.	NORMAS GENERALES PARA LA SEGURIDAD	»	16
3.	CONEXIÓN A RED	»	17
4.	REGULACIÓN	»	17
5.	FUNCIONAMIENTO Y USO	»	17
6.	MANTENIMIENTO Y CUIDADOS	»	19
7.	ELIMINACIÓN	»	19

INTRODUCCIÓN

Todas las herramientas portátiles **HOLZ-HER** son conformes con la Norma **EN 50144**, con la directiva máquinas **98/37 CE** y sucesivas modificaciones, con las directivas **73/23 CEE** y **93/68 CEE** y, por lo que atañe a la compatibilidad electromagnética, son conformes con la directiva **89/336 CEE** y con las Normas **EN 55014-1**, **EN 55014-2**, **HD 400**.

CE **La marca CE indicada sobre la herramienta garantiza esta conformidad.**

Para una larga vida útil siganse las instrucciones de uso.

Léanse atentamente las instrucciones contenidas en este manual, consérvese a mano. Le será de gran uso en eventuales ajustes y mantenimientos de la herramienta.

1 INFORMACIONES GENERALES

1.0 FINALIDAD DEL MANUAL

Este manual ha sido redactado por el fabricante y constituye parte del producto, el cual viene incluido en el suministro de la herramienta.

Las informaciones contenidas están destinadas a operadores profesionales.

Este manual especifica la finalidad para la cual la herramienta ha sido construida y contiene todas las informaciones necesarias para garantizar un uso seguro y correcto. Por lo tanto, se recomienda consultar atentamente este manual antes de realizar cualquier tipo de ajuste, uso o mantenimiento.

El constante respeto de las normas contenidas en el mismo garantiza la seguridad del usuario y de la máquina, el ahorro de energía, así como una larga vida útil de la herramienta.

Las fotografías y dibujos son meros ejemplos.

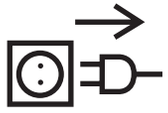
Debido a una continua investigación para el constante desarrollo y mejoria del producto puede darse modificaciones sin previo aviso.

1.1 IDENTIFICACIÓN (FIGS. 1 Y 9)

A Logotipo
B Placa de especificaciones
C Empuñadura
D Interruptor ON/OFF
E Palpador de bloqueo
F Accesorio para atornillador de tiras
G Accesorio para atornillador de cartucho redondo
H Atornillador
I Pie
N Ajuste de profundidad
K Placa de ajuste

2 NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

Antes de efectuar algun tipo de ajuste o mantenimiento en la herramiente no se olvide de desconectar previamente el enchufe.



Cables de conexión dañados deben ser sustiuidos inmediatamente por un técnico.

Un uso inadecuado de la herramienta puede ser causa de accidentes.

Las reparaciones deben realizarse exclusivamente por personal cualificado del servicio post-venta.

Úsense exclusivamente recambios originales.

La herramienta ha sido proyectada y construida para que sea posible trabajar en todo tipo de situaciones con total seguridad. La herramienta ha sido concebida de manera que los valores característicos de ruido sean los mínimos (ver datos técnicos), a pesar esto, **en especiales condiciones de trabajo el nivel de ruido máximo podría ser superior a 85 dBA. En este caso será necesario el uso de auriculares insonorizantes.**

Sean prudentes en el uso de la herramienta y mantengan en orden el campo de trabajo, a beneficio de su seguridad.

Leansé attentamente y conservense sin falta las instrucciones de seguridad adjuntas antes de poner el aparato en servicio

Los daños y accidentes ocasionados por una utilización improcedente de los útiles, serán responsabilidad exclusiva del usuario.

El fabricante no se hace responsable de los daños ocasionados por modificaciones arbitrarias del aparato, ni por la utilización de accesorios de otros fabricantes.

3 CONEXIÓN A LA RED ELÉCTRICA

Antes de conectar la herramienta a la red de alimentación, asegurarse de que ésta se corresponda con las normas vigentes en el pais de uso y que el voltaje y la frecuencia correspondan a lo indicado en la placa de especificaciones técnicas del aparato.

Para el uso de alargaderas, asegurarse de que el diámetro de los cables escogidos sea adecuado conforme al largo de los mismos. En el caso de que se utilicen alargaderas enrollables, asegurarse de que estén totalmente desenrolladas, para evitar sobrecalientamientos.

Conexión a corriente alterna.

Compruébese la tensión de la red.

Fusible para 230 V : 10 A de acción lenta o interruptor/disyuntor equivalente.

La conexión a bases de enchufe sin contacto de protección es posible, ya que la herramienta va provista un aislamiento (Cl. II) de protección.

ATENCIÓN
El interruptor de estas herramientas posee un bloqueo para poder trabajar se manera continuada sin que sea necesario mantenerlo presionado. Antes de introducir el enchufe en la toma de corriente controlar que el interruptor no se encuentre bloqueado. Si no se va a utilizar la herramienta por un periodo prolongado, no olvidar que la tecla del interruptor debe permanecer desbloqueada.

4 REGULACIÓN

La herramienta vendrá ajustada según los parámetros estandard.

Si fuera necesario pueden hacerse las siguientes ajustes.

4.1 AJUSTE A LA LONGITUD DEL TORNILLO

4.1.1 PARA EL ATORNILLADOR DE CARGADOR REDONDO, ACCESORIO G (fig. 3)

Aflojando el tornillo Allen (T), desplazar el pie (I) que va atornillado al tope de profundidad (U) hacia las puntas de los tornillos, de manera que entre la cara superior del pie y las puntas de los tornillos quede un espacio de unos 2 a 3 mm. Volver a apretar bien el tornillo Allen.

4.1.2 PARA EL ATORNILLADOR DE TIRAS, ACCESORIO F (fig. 8)

Previo afloje del tornillo de cabeza cilíndrica (T), deslizamos la boca (I) de manera que ajustamos el largo de tornillo deseado, haciendo coincidir la escala deseada con el borde (B).

Atención: no pierda el tornillo!. Una vez ajustado el largo apretar de nuevo el tornillo.

El pie puede ajustarse en siete (7) posiciones posibles.

1° orificio	25 mm
2° orificio	30 mm
3° orificio	35 mm
4° orificio	40 mm
5° orificio	45 mm
6° orificio	50 mm
7° orificio	55 mm

4.2 AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE ATORNILLADO

4.2.1 PARA EL ATORNILLADOR DE CARGADOR REDONDO, ACCESORIO G (figs. 2 y 4)

En la parte trasera se puede ajustar sin escalonamiento la profundidad de penetración de la cabeza del tornillo, tras de aflojar la tuerca de aletas (N):

Desplazando hacia la derecha el tornillo de aletas, la cabeza del tornillo clavado sobresaldrá de la superficie de la pieza; corriéndolo hacia la izquierda, la cabeza quedará en posición hundida (observación a).

Para conseguir la regulación justa deseada, conviene hacer una o más operaciones de prueba, corrigiendo según convenga.

4.2.2 PARA EL ATORNILLADOR DE TIRAS, ACCESORIO F (fig. 9)

En la parte posterior del aparato, es posible a través de una perilla de ajuste, regular de modo continuado la profundidad de embutido de la cabeza del tornillo (A). Girando la perilla de ajuste hacia, la cabeza del tornillo sobresaldrá sobre la supericie de trabajo, girándola hacia abajo la cabeza quedará embutida.

Para conseguir la regulación justa deseada, conviene hacer una o más operaciones de prueba, corrigiendo según convenga.

5 FUNCIONAMIENTO Y USO

5.1 MANEJO (fig. 6)

El atornillador puede operarse a voluntad en marcha momentánea o marcha continua. Para marcha continua, el interruptor (D) es enclavado en posición »MARCHA« pivotando el bloqueo (E). Para desenclavar se hace retroceder el bloqueo.

El mando electrónico (sistema electrónico de regulación de la velocidad velocidad »VS electronic«) permite una adaptación sin escalonamiento de la velocidad de rotación (número de revoluciones). Esta se incrementa proporcionalmente a la profundidad de accionamiento del interruptor.

5.2 COLOCACIÓN DE LA TIRA DE TORNILLOS

5.2.1 PARA EL ATORNILLADOR DE CARGADOR REDONDO, ACCESORIO G

5.2.1.1 Tiras enrrolladas (fig. 1)

Una vez depositada la tira de tornillos en el cargador – cabezas en dirección a la tapa – y cerrada la tapa del cargador, se introduce la tira de tornillos en su guía hasta notar la resistencia del muelle de transporte.

5.2.1.2 Tiras rectas, modelo 3333 (Accesorio 3340)

Introducir la tira de tornillos en su guía hasta notar la resistencia del muelle de transporte. La banda de plástico ancha de la tira de tornillos hay que introducirla hacia la placa de ajuste. (Veasé la indicación sobre el accesorio).

5.2.2 PARA EL ATORNILLADOR DE TIRAS, ACCESORIO F (FIG. 10)

Introduzca la tira en la guía correspondiente de modo que las cabezas de los tornillos miren hacia arriba.
A continuación haga avanzar la guía hasta que la segunda ranura quede engatillada.
La herramienta está lista para su uso.

5.3 OPERACIÓN DE ATORNILLADO (FIGS. 6 Y 7)

Para un funcionamiento seguro sólo está permitido el uso de tornillos especificados en los Datos Técnicos, fabricadas en una planta autorizada por HOLZ-HER.
Una vez colocada la tira de tornillos, efectuar una carrera en vacío para transportar el primer tornillo a la posición de atornillado.
Dar marcha a la máquina oprimiendo el gatillo (E). Al mismo tiempo, atornillar de forma continuada en dirección a la pieza sin dejar de hacer presión sobre el tornillo, hasta que el acoplamiento efectúe la desconexión según la profundidad de atornillado ajustada. Éste emite un clic, que se considera normal e indica que el tornillo está totalmente atornillado.
Levantando ligeramente el pie de la pieza, el tornillo siguiente pasa automaticamente a la posición de atornillado.

Cuando haya que efectuar varias operaciones de atornillado sucesivas, dejar que el atornillador siga trabajando en vacío para que se enfríe.

Advertencia:
Si la punta (drill bit) salta en el tornillo, no seguir apretando (riesgo de deteriorar la punta y la cabeza del tornillo).

Tipo 3358/3368 (Accesorio 3348): Si la carrera de retorno del pie se ve obstaculizada por los tornillos de 30 a 50 mm de longitud, la carrera puede acortarse girando el trinquete (Y) como se muestra en la figura 7.

5.4 CAMBIO DE LA TIRA DE TORNILLOS

5.4.1 PARA EL ATORNILLADOR DE CARGADOR REDONDO, ACCESORIO G

Para sacar una tira de tornillos ya empezada, aflojar el tornillo de cabeza moleteada (J) unas 3 a 5 vueltas y llevar hacia arriba la placa de ajuste (K). Finalmente, fijar de nuevo la placa de ajuste apretando ligeramente el tornillo de cabeza moleteada.

5.4.2 PARA EL ATORNILLADOR DE TIRAS, ACCESORIO F (FIG: 10)

Para retirar la tira, tire de la misma desde la parte superior de la pieza de la boca.

5.5 MONTAJE DEL COMPLEMENTO DE ATORNILLAR CON LA MÁQUINA MOTRIZ

Escoger el adaptador que corresponda según la tabla A (página 60).

5.5.1 PARA EL ATORNILLADOR DE CARGADOR REDONDO, ACCESORIO G (FIGS. 2 Y 4)

- Insertar el mandril en el alojamiento hexagonal del atornillador.
- Acoplar el accesorio en el adaptador.
- Tipo 3352, 3362 (Accesorio 3341, 3342): con la llave Allen (M) apretar levemente el tornillo (L).
- Tipo 3338 (Accesorio 3343): con la llave Allen (Q) apretar la abrazadera de manguera (R).
- Poner la llave Allen de nuevo en su sitio.

5.5.2 PARA EL ATORNILLADOR DE TIRAS, ACCESORIO F (FIG. 11)

- Aflojar el tornillo de cabeza cilíndrica (Z) de la abrazadera. Montar el dispositivo (F) sobre la máquina motriz y volver a apretar el tornillo.

5.6 CAMBIO PARA TORNILLOS DE 3,5/4,2 MM DE DIÁMETRO EN LOS TIPOS 3338 Y 3343

Sustituyendo las piezas que se incluyen en el juego de modificación 73 1714 (accesorios) – placa de ajuste, pie y mandril M5 – pueden trabajarse los tornillos de diámetro pequeño (3,5/4,2 mm) y 35 mm de longitud.
Para cambiar el pie aflojar el tornillo (V) mediante la llave Allen adjunta SW 3 (78 006).
Apretar de nuevo el tornillo.

5.7 CAMBIO DE LA PUNTA DE ATORNILLAR

La punta de atornillar "bit" se deberá reemplazar periódicamente bien por causa de desgaste, daño, o cuando se cambie de tornillos Philips a tornillos de punta cuadrada.

5.7.1 PARA EL ATORNILLADOR DE CARGADOR REDONDO, ACCESORIO G (FIG. 5)

Retirar el dispositivo de la máquina motriz.
Introducir el mandril (X) en el agujero hexagonal de la parte posterior del dispositivo.
Cambiar la punta »bit« (P) con la llave especial (S).

5.7.2 PARA EL ATORNILLADOR DE TIRAS, ACCESORIO F (FIG. 11)

Aflojar el tornillo de cabeza cilíndrica (Z) y separar el dispositivo (F) de la máquina motriz. Extraer la punta e insertar la nueva hasta que quede enclavada de modo audible. Colocar nuevamente el dispositivo sobre la máquina motriz y apretar el tornillo de cabeza cilíndrica.

5.8 USO INDEBIDO

Las funciones y el uso de la herramienta que Ud. compró son sólo y exclusivamente aquellas indicadas en el presente manual.

Está completamente prohibido cualquier otro uso de la herramienta.

5.9 RIESGOS RESIDUALES

Aún utilizando la máquina unicamente en los trabajos para los que ha sido concebida, y a pesar de cumplirse todas las prescripciones de seguridad pertinentes, pueden existir los siguientes riesgos residuales derivados del diseño de la máquina o impuesto por el tipo de trabajo:

- Peligro de descarga eléctrica si los tornillos están en contacto con un cable energizado y, al mismo tiempo, tocan las partes de metal de delante del atornillador
- Peligros debidos al cable de conexión móvil.

6 MANTENIMIENTO Y CUIDADOS

Los atornilladores con cargador apenas requieren mantenimiento.

Cada segundo cambio de escobillas debe realizarse una renovación de la grasa lubricante en un taller de asistencia técnica HOLZ-HER. Se recomienda limpiar ocasionalmente con aire comprimido las aberturas de entrada y salida de aire con la máquina parada y en marcha, con el fin de impedir la obstrucción de las aberturas.
Las escobillas especiales sólo se desgastan hasta una cierta longitud residual. En ese punto se interrumpe la corriente en la máquina y está se para.
La carcasa del motor no debe abrirse si no es en un taller oficial HOLZ-HER, porque para el montaje son necesarios conocimientos especiales.

Emplear solo recambios originales HOLZ-HER.

6.1 PARA EL ATORNILLADOR DE CARGADOR REDONDO, ACCESORIO G (FIGS. 2 Y 4)

Si el aparato está muy sucio, conviene proceder a desarmar este para su posterior Limpieza.

Para ello procederemos como sigue:
Primero extraer el tornillo Allen (O).

Atención: El muelle de presión (DD) en la carcasa está pretensado.

Retirar la caja, la tuerca y el resorte de compresión y limpiar las partes encudiadas.
Por ùltimo engrasar las guías de la caja (G) ligeramente.
No emplear ningún agente lubricante para el mandril y las partes moviles del pie.

7 ELIMINACIÓN

Al fin de la vida útil de la máquina o cuando la misma ya no puede ser reparada, asegurarse que estas sea eliminada por personal especializado y autorizado.
En cualquier caso:

- No abandonarla en el medio ambiente
- No desecharla con los desperdicios sólidos urbanos

El aparato deberá depositarse siempre en centros específicos de reciclaje.

GEBRUIKSAANWIJZINGEN MAGAZIJNSCHROEVENDRAAIER, MAGAZIJNSCHROEVENDRAAIER-VOORZETSTUKKEN EN MAGAZIJNSCHROEVENDRAAIER-AANDRIJVINGEN

INHOUD

INLEIDING pag. 20
1. ALGEMENE INFORMATIE » 20
2. ALGEMENE VEILIGHEIDSNORMEN » 20
3. INSTALLATIE » 21
4. INSTELLING » 21
5. WERKING EN GEBRUIK » 21
6. ONDERHOUD » 23
7. VERWERKING » 23

INLEIDING

Alle handgereedschappen **HOLZ-HER** zijn conform de norm **EN 50144**, de **machinerichtlijn 98/37 EC** en successievelijke wijzigingen, de richtlijnen **73/23 EEG** en **93/68 EEG** en voor wat betreft de elektromagnetische compatibiliteit de richtlijn **89/336 EEG ,** (vanaf 1/96) de normen **EN 55014-1**, **EN 55014-2**, **HD 400**.

CE **Het op het gereedschap aangebrachte merkje CE garandeert deze conformiteit.**

De levensduur van het gereedschap wordt verlengd door zorgvuldig gebruik en regelmatig onderhoud.
Volg nauwkeurig de in deze handleiding beschreven instructies op. Bewaar ze haar zorgvuldig en onder handbereik voor eventuele controles door daartoe bevoegde instanties.

1 ALGEMENE INFORMATIE

1.0 DOEL VAN DE HANDLEIDING

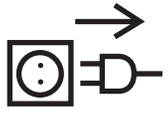
Deze handleiding is geschreven door de fabrikant en wordt standaard bij alle machines geleverd.
Ze is gericht op de professionele gebruiker.
De handleiding beschrijft het doel waarvoor het apparaat is ontwikkeld en bevat alle informatie die nodig is om een veilig en correct gebruik te waarborgen. Het verdient daarom aanbeveling eerst nauwgezet de handleiding te lezen vóór de machine in gebruik te nemen, af te stellen of aan onderhoud te onderwerpen.
Het continu in acht nemen van de beschreven gebruiksnormen garandeert de veiligheid van machine en gebruiker, een economisch gebruik en een lange levensduur van het gereedschap.
Bijgevoegde foto's en tekeningen dienen tot voorbeeld voor de gebruiker. In verband met constante productverbetering, behoudt de fabrikant zich het recht voor te allen tijde wijzigingen aan te brengen aan het product zonder voorafgaande kennisgeving.

1.1 IDENTIFICATIE (afb. 1 en 9)

A Logotype
B Typeplaatje
C Handgreep
D Schakelaar
E Vergrendelpal
F Stripschroevendraaier-voorzetstuk
G Ronde magazijnschroevendraaier-voorzetstuk
H Schroevendraaier-aandrijvingen
I Voet
N Diepte-instelling
K Afstelplaat

2 ALGEMENE VEILIGHEIDSNORMEN

Bij alle werkzaamheden aan de machine altijd eerst de stekker uit het stopcontact trekken.



En beschadigde kabel direct door een vakman laten vervangen.
Onjuist gebruik kan ongevallen veroorzaken.
Reparaties alleen door geschoolde servicemonteur laten uitvoeren.
Alleen originele onderdelen gebruiken.
Het gereedschap is op een dusdanige wijze ontwikkeld en geconstrueerd dat u het in alle situaties met grote zekerheid kunt gebruiken.
Het gereedschap is ontwikkeld en geconstrueerd met het oog op een zo laag mogelijk voortgebracht geluidsniveau (zie technische gegevens). In bepaalde situaties **kan het maximale geluidsniveau op de werkplek echter hoger zijn dan 85 dBA. In dat geval dient de gebruiker zich tegen gehoorbeschadiging te beschermen middels oorbeschermers.**
Wees te allen tijde voorzichtig tijdens het werken en houd het gereedschap in orde. Het gaat om uw veiligheid.

Zie de bijgevoegde: Algemene normen voor de veiligheid; een boekje dat integraal onderdeel uitmaakt van deze handleiding.

De gebruiker is aansprakelijk voor schade en letsel indien de gebruiker niet gehandeld heeft volgens het daartoe bestemd gebruik van het apparaat.
Eigenmachtige veranderingen alsmede montage van vreemde toebehoren aan de machine sluiten aansprakelijkheid van de fabrikant voor hieruit voortvloeiende schade uit.

3 NETAANSLUITING

Voordat u het gereedschap aansluit op het voedingsnet, verzekert u zich ervan dat het gereedschap beantwoordt aan de in het land van gebruik geldende normen, en dat het voltage en de frequentie overeenkomen met die welke op het plaatje staan aangegeven. Indien u gebruik maakt van een verlengsnoer, overtuig u ervan dat de dikte van het snoer in overeenstemming is met de lengte ervan. Indien u een oprolbaar verlengsnoer gebruikt, dient u het hele snoer uit te rollen om het optreden van oververhitting te voorkomen.

De machine mag uitsluitend worden aangesloten op wisselstroom.
Let op de netspanning!!
Beveiliging bij 230 V:10 A traag of overeenkomstige leidingsbeveiliging.
De aansluiting is ook mogelijk op een stopcontact zonder randaarde door de dubbele isolatie (Klasse II).

Attentie
De schakelaar van dit gereedschap is voorzien van een blokkeerfunctie, die de gebruiker in staat stelt gedurende een lange periode te werken zonder de knop ingedrukt te hoeven houden.
Voordat u de stekker in het stopcontact steekt, dient u zich ervan te overtuigen dat de schakelaar niet in de blokkeerstand staat. Bij langdurig niet-gebruik van het gereedschap dient de schakelaar te allen tijde in de deblokkeerstand te staan.

4 INSTELLING

Het gereedschap wordt door de fabrikant met standaardparameters ingesteld en zo geleverd.
Indien nodig zijn de volgende instellingen mogelijk.

4.1 INSTELLEN VAN DE SCHROEFLENGTE

4.1.1 MET VOORZETSTUK G VOOR RONDE SCHROEFAUTOMAAT MET ROND MAGAZIJN (afb. 3)

Na het los draaien van de cilinderkopschroef (T) wordt door de met de diepteaanslag (U) vast geschroefde voet (I) te verschuiven, deze t. o. v. de schroefpunten zo ingesteld, dat tussen de bovenkant van de voet en de schroefpunten ca. 2–3 mm speling is. Cilinderschroef weer vast aantrekken.

4.1.2 MET VOORZETSTUK F VOOR STRIPSCHROEVENDRAAIER (afb. 8)

Na het verwijderen van de cilinderkopschroef (T), wordt door het verschuiven van de voet (I) de gewenste schroeflengte aan de schaal op de zijkant (B) van de behuizing afgelezen en ingesteld.
Opgepast: schroef niet verliezen. Daarna de cilinderkopschroef weer indraaien en vast aantrekken.
Het neusstuk heeft 7 instellingen.

1ste gat	25 mm
2de gat	30 mm
3de gat	35 mm
4de gat	40 mm
5de gat	45 mm
6de gat	50 mm
7de gat	55 mm

4.2 INSTELLEN VAN DE INSCHROEFDIEPTE

4.2.1 MET VOORZETSTUK G VOOR RONDE SCHROEFAUTOMAAT MET ROND MAGAZIJN (afb. 2 en 4)

Op de achterkant is na het los draaien van de vleugelschroef (N) het instellen van de schroefkop-inschroefdiepte traploos mogelijk:
Als de los gedraaide vleugelschroef naar rechts wordt verschoven, dan staat de schroefkop boven het oppervlak van het materiaal; wordt deze schroef naar links verschoven, dan wordt de schroefkop verzonken (aanwijzing a).
Voor het juist instellen van de gewenste stand is proefdraaien met een eventuele correctie nodig.

4.2.2 MET VOORZETSTUK F VOOR STRIPSCHROEVENDRAAIER (afb. 9)

Op de rugzijde van de schroevendraaier kan door te draaien aan het diepte-instelwieltje (N) de instelling van de inschroefdiepte van de schroefkop traploos worden geregeld. Wordt het instelwieltje naar boven gedraaid, dan staat de schroefkop boven het oppervlak van het materiaal, wordt het wieltje naar onder gedraaid dan wordt de schroefkop verzonken.
Voor het juist instellen van de gewenste inschroefdiepte is proefdraaien met een eventuele correctie nodig.

5 WERKING EN GEBRUIK

5.1 WERKING (afb. 6)

De schroevendraaier kan per schroef en continu werken. Bij continu schroeven wordt de schakellijst (D) in de EIN-stand door het zwenken van de knop (E) vastgezet. Voor het opheffen van het vastzetten moet de knop teruggeschoven worden. De besturings-elektronika (toerental besturing »VS electronic«) maakt een traploze toepassing mogelijk. Hoe verder de schakellijst wordt ingedrukt, hoe sneller de machine gaat draaien.

5.2 INLEGGEN VAN DE SCHROEVENSTRIP

5.2.1 MET VOORZETSTUK G VOOR RONDE SCHROEFAUTOMAAT MET ROND MAGAZIJN

5.2.1.1 Schroeven »op rol« (afb. 1)

Na het inleggen van de schroevenstrip in de magazijnkop in de richting van het deksel – en het sluiten van het magazijndeksel wordt de schroevenstrip zo ver in de schroevengeleiding ingevoerd, tot deze tegen de weerstand – de transportveer – stoot.

5.2.1.2 Rechte strip, Type 3333 (voorzetstuk 3340)

De schroevenstrip moet zo ver in de geleiding gebracht worden, dat deze strip tegen de weerstand van de transportveer stoot. De brede kunststofband van de strip moet tot de instelplaat er in gebracht worden (zie ook het plaatje met aanwijzingen op het voorzetstuk).

5.2.2 MET VOORZETSTUK F VOOR STRIPSCHROEVENDRAAIER (afb. 10)

Schroevenstrip in de magazijngeleiding -koppen naar boven- leggen.
Daarna wordt de strip verder naar het transportwiel gebracht, tot de tweede lege gleuf hoorbaar vergrendelt.
De schroevendraaier is onmiddellijk gereed voor gebruik.

5.3 HET SCHROEVEN ZELF (afb. 6 en 7)

Voor een goed functioneren mogen slechts de in de technische gegevens genoemde schroevenstrips gebruikt worden, die in een door HOLZ-HER erkende fabriek vervaardigd worden.
Na het inleggen van de schroevenstrip is een losse slag nodig om de eerste schroef in schroefstand te transporteren.
De machine door drukken op de schakellijst (E) inschakelen en gelijktijdig in de richting van het werkstuk zonder de druk te verminderen de schroef inschroeven tot de koppeling overeenkomstig de ingestelde schroefdiepte uitschakelt. Dit veroorzaakt een klikkend geluid, maar dit is normaal en geeft aan dat de schroef volledig ingeschroefd is.
Door de voet iets van het materiaal te lichten wordt de volgende schroef in schroefstand getransporteerd.
Wanneer veel schroeven na elkaar worden ingeschroefd, moet u de schroevendraaier laten doordraaien ter afkoeling.

Bij kontinue schroeven de schroevedraaier voor afkoeling laten lopen.

Opmerking:
Als het bitje in de schroef dol draait, niet doordrukken (gevaar van beschadiging van bitje en schroefkop).

Type 3358/3368 (voorzetstuk 3348): Als bij schroeflengten van 30–50 mm de grote terugslag van de voet storend is, dan kan dit door het verdraaien van de veer (Y) conform afb. 7 verkort worden.

5.4 HET VERWISSELEN VAN EEN SCHROEVENROL

5.4.1 MET VOORZETSTUK G VOOR RONDE SCHROEFAUTOMAAT MET ROND MAGAZIJN (afb. 3)

Om een schroevenrol die gedeeltelijk verwerkt is, uit het magazijn te nemen, wordt de kartelschroef (J) ca. 3–5 slagen los gedraaid en de instelplaat (K) naar boven gekiept. Vervolgens de instelplaat door licht aantrekken van de kartelschroef weer vast aandraaien.

5.4.2 MET VOORZETSTUK F VOOR STRIPSCHROEVENDRAAIER (afb. 10)

Om de strip te verwijderen, trekt u deze naar boven uit het voorzetstuk.

5.5 MONTAGE VOORZETSTUK MET AANDRIJFMACHINE

Volgens tabel A geschikte adapter selecteren (pag. 60).

5.5.1 MET VOORZETSTUK G VOOR RONDE SCHROEFAUTOMAAT MET ROND MAGAZIJN (afb. 2 en 4)

- Gereedschapdoorn in de zeskant van de schroevendraaier steken.
- Voorzetstuk op de adapter schuiven.
- Type 3352 en 3362 (voorzetstuk 3341 en 3342): Met de inbussleutel (M) de cilinderkop¬schroef (L) licht aantrekken.
- Type 3338 (voorzetstuk) 3343: Met de inbussleutel (Q) de slangklem (R) aantrekken.
- Inbussleutel weer in de houder steken.

5.5.2 MET VOORZETSTUK F VOOR STRIPSCHROEVENDRAAIER (afb. 11)

- Door beide cilinderkopschroeven (Z) los te draaien, wordt het voorzetstuk (F) van de aandrijfmachine los gemaakt, resp. terug gemonteerd en vastgeschroefd.

5.6 OMBOUW VOOR SCHROEVEN 3,5/4,2 MM Ø BIJ TYPE 3338, 3343

Door het verwisselen van de in de ombouwkit 73 1714 (toebehoren) begrepen delen – instelplaat, voet en werktuigdoorn M5 – kunnen de kleinere schroeven met Ø 3,5/4,2 vanaf een lengte van 35 mm verwerkt worden.
Voor het vervangen van de voet voor schroef (V) de meegeleverde inbussleutel SW 3 (78 006) gebruiken.
De verzonken schroef weer aantrekken.

5.7 HET VERVANGEN VAN BITJES

Om reden van slijtage of beschadiging, is het noodzakelijk dat de bitjes met regelmatige intervallen worden gewisseld.

5.7.1 MET VOORZETSTUK G VOOR RONDE SCHROEFAUTOMAAT MET ROND MAGAZIJN (afb. 5)

Voorzetstuk van de aandrijfmachine nemen.
Werktuigdoorn (X) in het zeskante gat in de achterzijde van het voorzetstuk steken.
Met de speciale sleutel (S) het bitje (P) vervangen.

5.7.2 MET VOORZETSTUK F VOOR STRIPSCHROEVENDRAAIER (afb. 11)

Door de cilinderkopschroef (Z) los te draaien, wordt het voorzetstuk (F) van de aandrijfmachine verwijderd.
Het bitje er uit trekken en een nieuw bitje insteken tot het hoorbaar vergrendelt. Voorzetstuk terug monteren en cilinderkopschroef stevig vastdraaien.

5.8 ONEIGENLIJK GEBRUIK

Het gereedschap dat u hebt aangekocht, mag enkel gebruikt worden voor de werkzaamheden vermeld in deze handleiding.

Ieder andersoortig gebruik van het gereedschap is uitdrukkelijk verboden.

5.9 OVERIGE RISICO'S

Ook bij doelmatig gebruik kunnen zich ondanks het opvolgen van alle geldende veiligheidsvoorschriften door de constructie van de machine, door het gebruiksdoel bepaald, nog de volgende risico's voordoen:

- Pas op voor elektrische schokken bij het schroeven van spanningsgeleidbare materialen bij gelijktijdig contact met de metalen voorzijde van de schroefmachine
- Gevaar door de losse elektriciteitskabel.

6 ONDERHOUD

Het voorzetstuk is vergaand onderhoudsvrij.

Na elke tweede vervanging van de koolborstels moet het vet door een HOLZ-HER service-werkplaats worden vervangen. Het verdient aanbeveling de ventilatie-openingen met stilstaande en met draaiende machine af en toe met behulp van perslucht schoon te blazen, om het dichtslaan van deze openingen te voorkomen.
Speciale koolborstels slijten maar tot een toelaatbare restlengte af. Daarna wordt de stroomtoevoer automatisch onderbroken en komt de machine tot stilstand.
Het motorhuis mag uitsluitend in een HOLZ-HER service-werkplaats worden geopend omdat voor de montage speciale vakkennis vereist is.

Alleen originele onderdelen gebruiken.

6.1 MET VOORZETSTUK G VOOR RONDE SCHROEFAUTOMAAT MET ROND MAGAZIJN (afb. 2 en 4)

Bij sterke vervuiling adviseren we de magazijnschroevendraaier schoon te maken, waartoe het apparaat gedemonteerd moet worden: cilinderkopschroef (O) er uit draaien.

LET OP! Drukveer (DD) is voorgespannen.

Huis, moer en drukveer verwijderen en de vervuilde delen schoon maken. De geleidingsbanen van het huis (G) licht invetten. Geen smeermiddelen aan de werktuigdoorn en de beweegbare delen van de voet

7 VERWERKING

Aan het einde van de levensduur van de machine, of wanneer deze niet meer gerepareerd kan worden, dient men ervoor te zorgen dat de verwerking ervan plaats vindt in overeenstemming met de normen die van kracht zijn in het land waarin de machine wordt gebruikt, en dat dit altijd door hiertoe bevoegd en gespecialiseerd personeel gebeurt.
In ieder geval:

- Niet verloren laten gaan in het milieu;
- Niet samen met vast huisafval verwerken;

Zich tot hiervoor bestemde recyclingcentra wenden.

ISTRUZIONI PER L'USO DEGLI AVVITATORI A CARICATORE DISPOSITIVI AUSILIARI PER AVVITATORI A CARICATORE E MOTORI PER AVVITATORI A CARICATORE

INDICE

INTRODUZIONE pag. 24
1. INDICAZIONI GENERALI » 24
2. NORME GENERALI PER LA SICUREZZA » 24
3. COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA » 25
4. IMPOSTAZIONI » 25
5. FUNZIONAMENTO ED IMPIEGO » 25
6. MANUTENZIONE E USO » 27
7. SMALTIMENTO » 27

INTRODUZIONE

Tutti gli utensili portatili **HOLZ-HER** sono conformi alla norma **EN 50144**, alla **direttiva macchine 98/37 CE** e successive modifiche, alle **73/23 CEE** e **93/68 CEE** e, per quanto concerne le disposizioni in materia di compatibilità elettromagnetica, alla direttiva **89/336 CEE** (da 1/96), alle norme **EN 55014-1, EN 55014-2, HD 400**.

CE **Il marchio CE apposto sull'utensile è a garanzia della suddetta conformità**.

L'impiego accurato e la manutenzione regolare sono operazioni che garantiscono una lunga durata di questo utensile.

Seguire con attenzione le presenti istruzioni per l'uso e conservare il presente manuale con cura e nelle immediate vicinanze per eventuali consultazione in caso di controllo dei componenti della macchina.

1 INDICAZIONI GENERALI

1.0 SCOPO DEL MANUALE

Il presente manuale è stato redatto dal produttore e costituisce parte integrante del volume di fornitura della macchina.

Le indicazioni contenute sono destinate ad operatori professionisti.

Il manuale definisce l'ambito d'applicazione della macchina e presenta tutte le indicazioni necessarie per un impiego sicuro e corretto; si raccomanda pertanto di consultare con attenzione tutte le sezioni del presente manuale prima di procedere a qualsiasi intervento di regolazione, impiego o manutenzione.

Osservando in modo generalizzato le indicazioni fornite è possibile garantire la sicurezza degli operatori e della macchina, l'economicità durante l'impiego ed una durata maggiore della macchina stessa.

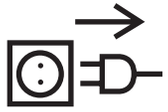
Le figure e i disegni sono forniti a scopo esemplificativo; il produttore, nell'ambito di una politica di costante sviluppo ed aggiornamento del prodotto, si riserva il diritto di apportare eventuali modifiche senza alcun preavviso.

1.1 IDENTIFICAZIONE (fig.1 e 9)

A Modelli logo
B Targhetta dati
C Impugnatura
D Interruttore d'azionamento
E Pulsante d'arresto
F Dispositivo ausiliario avvitatore a nastro
G Dispositivo ausiliario avvitatore a caricatore tondo
H Motori per avvitatori a caricatore
I Piedino
N Regolazione della profondità
K Piastra d'installazione

2 NORME GENERALI PER LA SICUREZZA

Prima di eseguire qualsiasi operazione sulla macchina, staccare la spina dalla presa di corrente.



Far sostituire immediatamente da personale qualificato la linea di allacciamento.

L'utilizzo improprio può essere causa di eventuali infortuni.

Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato del servizio d'assistenza ai clienti.

Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio originali.

La macchina è stata progettata e costruita con un particolare riguardo per garantire la massima sicurezza in tutte le situazioni lavorative.

Le emissioni acustiche sono state mantenute a livelli minimi (vedi dati tecnici) **che tuttavia possono superare gli 85 dBA in condizioni lavorative specifiche. In questo caso gli operatori sono tenuti a proteggersi dal eccessivo inquinamento acustico utilizzando le apposite cuffie**.

Nell'interesse della sicurezza personale dell'utente, si consiglia di operare prestando attenzione e di conservare l'apparecchio con cura.

Consultare l'appendice: norme generali per la sicurezza. Il presente manuale è parte integrante delle presenti istruzioni per l'uso.

L'utente si assume tutte le responsabilità di eventuali danni ed infortuni provocati da un impiego improprio.

I cambiamenti apportati autonomamente alla macchina e le applicazioni di componenti accessori di terze parti escludono qualsiasi responsabilità del produttore nei confronti di eventuali danni derivanti dalle suddette operazioni.

3 ALLACCIAMENTO ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE ELETTRICA

Prima di collegare la macchina alla rete di alimentazione elettrica, accertarsi sempre che la rete soddisfi le disposizioni vigenti nel paese d'impiego e che la tensione e la frequenza corrispondano ai dati riportati nella targhetta del modello.

Per utilizzare eventuali prolunghe, accertarsi che la sezione dei cavi sia adeguata alla lunghezza del cavo.

Se si impiegano prolunghe avvolgibili, assicurarsi di svolgerle completamente per evitare eventuali surriscaldamenti.

L'allacciamento è a corrente alternata.

Rispettare la tensione di rete. Fusibile per 230 V: ritardato a 10 A o interruttore automatico equivalente.

È possibile effettuare l'allacciamento anche a prese di corrente elettrica prive di contatto di terra perché è presente un isolamento di protezione (classe II).

ATTENZIONE
L'interruttore di funzionamento di queste macchine dispone di un dispositivo di bloccaggio per non evitare di mantenere il tasto premuto in modo continuo in caso di un impiego prolungato. Prima dell'inserimento dello spina nella presa di corrente accertarsi che il dispositivo di bloccaggio non sia abilitato. Se la macchina non viene impiegata per un periodo prolungato di tempo, lasciare sempre disabilitato il dispositivo di bloccaggio.

4 IMPOSTAZIONI

Prima della consegna l'utensile preimpostato di fabbrica in base ai parametri standard.

In caso di necessità sono possibili le seguenti impostazioni.

4.1 IMPOSTAZIONE DELLA LUNGHEZZA DELLE VITI

4.1.1 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A CARICATORE TONDO G (fig. 3)

Dopo aver svitato la vite a testa cilindrica (T), spostando il piedino (I) fissato con viti alla battuta di profondità (U) si esegue un'impostazione rispetto alle estremità delle viti in modo che tra la parte superiore del piedino e le estremità delle viti sia presente una distanza di circa 2–3 mm. Serrare nuovamente la vite a testa cilindrica.

4.1.2 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A NASTRO F (fig. 8)

Dopo aver rimosso la vite a testa cilindrica (T), spostando il piedino (I) è possibile leggere ed impostare la lunghezza desiderata della vite sulla scala ubicata sul bordo (B) del telaio.

Attenzione: non perdere la vite. Quindi inserire nuovamente la vite a testa cilindrica e serrare a fondo.

Il nasello presenta 7 impostazioni.

1° foro	25 mm
2° foro	30 mm
3° foro	35 mm
4° foro	40 mm
5° foro	45 mm
6° foro	50 mm
7° foro	55 mm

4.2 IMPOSTAZIONE DELLA PROFONDITÀ D'AVVITAMENTO

4.2.1 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A CARICATORE TONDO G (fig. 2 e 4)

Dopo aver allentato la vite ad alette (N) sul lato posteriore è possibile effettuare la regolazione in modo continuo della profondità d'avvitamento per la testa della vite: se la vite ad alette allentata viene spostata verso destra, la testa della vite sporge dalla superficie del pezzo da lavorare; se la vite ad alette viene spostata verso sinistra, la testa della vite viene incassata (nota a). Per regolare in modo preciso la posizione desiderata, è necessario effettuare un'operazione di avvitamento di prova con eventuale correzione.

4.2.2 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A NASTRO F (fig. 9)

Sul lato posteriore dell'avvitatore è possibile regolare in modo continuo la profondità di avvitamento della testa della vite girando la ruota di regolazione di profondità (N). Girando la ruota di regolazione verso l'alto, la testa della vite sporge al di fuori della superficie del pezzo da lavorare, girandola verso il basso la testa della vite si incassa.

Per regolare in modo preciso la profondità di avvitamento desiderata, è necessario effettuare un'operazione di avvitamento di prova con eventuale correzione.

5 FUNZIONAMENTO ED IMPIEGO

5.1 MODO D'IMPIEGO (fig. 6)

L'avvitatore può essere utilizzato con attivazione momentanea e permanente. Nel caso dell'attivazione permanente, la barra d'attivazione (D) viene bloccata in posizione ON abilitando il dispositivo d'arresto (E). Per sbloccare l'arresto, è necessario disabilitare il dispositivo d'arresto.

Il sistema elettronico di comando (gestione del numero di giri dell'albero pieno »VS electronic«) consente un adattamento del numero di giri in modo continuo. Se numero di giri è tanto più elevato, quanto più a lungo si tiene premuta la barra di attivazione.

5.2 INSERIMENTO DELLE STRISCE DI VITI

5.2.1 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A CARICATORE TONDO G

5.2.1.1 Bobina (fig. 1)

Dopo aver inserito la striscia di viti nel caricatore con le teste delle viti rivolte verso il coperchio ed aver chiuso il coperchio del caricatore, la striscia di viti viene inserita nella guida di viti fino a quando la striscia stessa non va a battere contro un ostacolo, cioè la molla di trasporto.

5.2.1.2 Nastro diritto, modello 3333 (dispositivo ausiliario 3340)

Il nastro con viti deve essere inserito nella guida viti fino a sentire la resistenza della molla di trasporto. Il nastro di plastica largo sul nastro con viti deve essere inserito fino alla piastra di regolazione (vedere anche la targhetta sul dispositivo ausiliario).

5.2.2 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A NASTRO F (fig. 10)

Innestare il nastro con viti nella guida del caricatore con le teste rivolte verso l'alto, quindi viene portato alla ruota di avanzamento, fino a quando la seconda scanalatura libera s'innesta in modo percettibile.
L'avvitatore è immediatamente pronto per l'uso.

5.3 PROCEDIMENTO D'AVVITAMENTO (fig. 6 e 7)

Per garantire un funzionamento sicuro è necessario utilizzare esclusivamente le viti, prodotte in fabbriche autorizzate dalla HOLZ-HER ed indicate nelle specifiche tecniche. Una volta inserita la striscia di viti, è necessario effettuare una corsa a vuoto per trasportare la prima vite in posizione d'avvitamento.
Accendere la macchina premendo la barra d'attivazione (E) ed allo stesso tempo avvitare in modo rapido la vite in direzione del pezzo da lavorare senza ridurre la pressione esercitata fino a quando la frizione non si disinnesta a seconda della profondità d'avvitamento impostata. Questa operazione produce un rumore simile ad uno scatto. Si tratta di un processo normale ed indica che la vite è avvitata fino in fondo.
Sollevando leggermente il piedino dal pezzo da lavorare, la vite successiva viene portata in posizione di avvitamento.

Eseguendo i processi di avvitamento riportati di seguito in successione, far girare in continuazione l'avvitatore per raffreddarlo.

Nota
Se la punta spanna le viti, interrompere la pressione (si richia di danneggiare le punte e la testa della vite).

Modello 3358/3368 (dispositivo ausiliario 3348): se la corsa a vuoto del piedino genera disturbi con le viti di 30–50 mm di lunghezza, è possibile di ridurre la torsione della molla di arresto (Y) in base alla fig. 7.

5.4 SOSTITUZIONE DELLA STRISCIA CON VITI

5.4.1 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A CARICATORE TONDO G (fig. 3)

Per estrarre una striscia con viti già iniziata, allentare la vite a testa zigrinata (J) di 3–5 giri circa e ribaltare la piastra di regolazione (K) verso l'alto, quindi fissare nuovamente la piastra di regolazione serrando leggermente la vite a testa zigrinata.

5.4.2 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A NASTRO F (fig. 10)

Per rimuovere il nastro, estrarlo dal dispositivo ausiliario tirandolo verso l'alto.

5.5 MONTAGGIO DEL DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE CON LA MACCHINA

Selezionare l'adattatore adatto in base alla tabella A (pag. 60).

5.5.1 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A CARICATORE TONDO G (fig. 2 e 4)

- Inserire il mandrino dell'utensile nell'alloggiamento esagonale dell'avvitatore.
- Fare scorrere il dispositivo ausiliario sull'adattatore.
- Modello 3352 e 3362 (dispositivo ausiliario 3341 e 3342): serrare leggermente la vite a testa cilindrica (L) con il giraviti esagonale (M).
- Modello 3338 (dispositivo ausiliario 3343): serrare la fascetta serramanicotto (R) con il giraviti esagonale (Q).
- Reinserire il giraviti esagonale nel proprio supporto.

5.5.2 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A NASTRO F (fig. 11)

- Allentando le due viti a testa cilindrica (Z), il dispositivo ausiliario dell'avvitatore (F) si separa dalla macchina di azionamento o viene nuovamente applicato o fissato con viti.

5.6 RIATTREZZAMENTO PER VITI Ø 3,5/4,2 MM PER I MODELLI 3338, 3343

Sostituendo i pezzi forniti nel kit di riattrezzamento 73 1714 (accessori) – piastra di regolazione, piedino e mandrino M5 – è possibile avvitare le viti più piccole con diametro di 3,5/4,2 mm a partire da 35 mm di lunghezza. Sostituendo il piedino per la vite (V), utilizzare il giraviti esagonale SW 3 (78 006) fornito in dotazione. Serrare nuovamente la vite a testa svasata.

5.7 SOSTITUZIONE DELLA PUNTA

A causa dell'usura o eventuali danni è necessario sostituire la punta ad intervalli di tempo periodici

5.7.1 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A CARICATORE TONDO G (fig. 5)

Separare il blocco di testa della macchina d'azionamento.
Innestare il mandrino (X) nell'apertura esagonale nel lato posteriore del blocco.
Cambiare la punta (P) con la chiave speciale (S).

5.7.2 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A NASTRO F (fig. 11)

Allentando la vite a testa cilindrica (Z) il blocco anteriore del dispositivo ausiliario dell'avvitatore (F) si separa dal dispositivo di azionamento. Estrarre la punta ed inserirne una nuova fino a quando non si è agganciata in modo udibile. Riposizionare il dispositivo ausiliario dell'avvitatore e serrare la vite a testa cilindrica a fondo.

5.8 IMPIEGO IMPROPRIO

È consentito l'impiego del dispositivo acquistato esclusivamente per le operazioni riportate nei dati tecnici.

È espressamente vietata qualsiasi altro impiego.

5.9 ALTRI PERICOLI

Anche quando la macchina è utilizzata in modo appropriato, possono presentarsi i pericoli riportati di seguito sebbene si rispettino tutte le disposizioni in materia di sicurezza a causa della progettazione della macchina orientata allo scopo d'impiego:

- pericolo di scosse elettriche in caso di contatto delle viti con cavi conduttori di tensione ed allo stesso tempo delle parti di metallo anteriori dell'avvitatore;
- pericolo del cavo elettrico mobile di connessione.

6 MANUTENZIONE E CURA

Per gli avvitatori a caricatore non è necessaria quasi nessuna operazione di manutenzione.

Dopo ogni seconda sostituzione dei carboni è necessario sostituire il grasso lubrificante per trasmissioni da parte di un'officina di assistenza tecnica HOLZ-HER. Si consiglia soffiare aria compressa nelle aperture di entrata e uscita dell'aria a macchina spenta e accesa per evitare che eventuali depositi occludano le aperture.
I carboni speciali si logorano solo fino alla restante lunghezza consentita. Successivamente si verifica un'interruzione della corrente in modo automatico e l'arresto della macchina.
L'accesso al telaio del motore è esclusivamente consentito ad un'officina del servizio di assistenza HOLZ-HER autorizzata perché sono necessarie conoscenze speciali per il montaggio.

Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio originali.

5.7.1 CON DISPOSITIVO AUSILIARIO AVVITATORE A CARICATORE TONDO G (FIG. 2 E 4)

Se la macchina risulta molto sporca, si consiglia di effettuare le operazioni di pulizia per le quali si dovrebbe smontare l'apparecchio: svitare la vite a testa cilindrica (O).

Attenzione! La molla a compressione (DD) si trova sotto precompressione.

Rimuovere il telaio, il dado e la molla a compressione e pulire le parti sporche. Ingrassare leggermente le guide sul telaio (G). Non utilizzare lubrificanti sul mandrino e sulle parti mobili del piedino.

7 SMALTIMENTO

Una volta raggiunto il termine di funzionamento massimo della macchina o quando non è possibile effettuare altre operazioni di riparazione, i dispositivo deve essere smalto da parte di personale specializzato e responsabile di tali operazioni.
In nessun caso è consentito:

- disperdere il dispositivo nell'ambiente;
- smaltire il dispositivo insieme ai rifiuti solidi urbani.

Rivolgersi eventualmente agli appositi centri di smaltimento.

LIPASRUUVAIMEN KÄYTTÖOHJEET
LIPASRUUVAIMEN RUUVAINPÄÄT JA LIPASRUUVAIMEN KÄYTTÖKONEISTO

HAKEMISTO

JOHDANTO Sivu 28
1. YLEISET OHJEET » 28
2. YLEISET TURVALLISUUSMÄÄRÄYKSET » 28
3. VERKKOVIRTAAN KYTKEMINEN » 28
4. SÄÄDÖT » 29
5. TOIMINTA JA KÄYTTÖ » 29
6. HUOLTO » 30
7. KÄYTÖSTÄ POISTAMINEN » 31

JOHDANTO

Kaikki kannettavat **"HOLZ-HER"** -työvälineet vastaavat standardin **EN 50144** sekä **konedirektiivin CE 98/37** ja niihin tehtyjen muutosten vaatimuksia, direktiivien **EY 73/23** ja **EY 93/68** vaatimuksia, sekä sähkömagneettista yhteensopivuutta koskevissa direktiiveissä **EY 89/336** ja standardeissa **EN 55014-1**, **EN 55014-2**, ja **HD 400**. esiteltyjä vaatimuksia.

CE **Työkalussa oleva merkintä CE takaa sen yhdenmukaisuuden.**

Käyttämällä työkalua asianmukaisella tavalla ja huoltamalla sitä säännöllisesti varmistat työkalusi pitkän käyttöiän ja moitteettoman toiminnan.
Noudata tämän käyttöoppaan ohjeita ja säilytä sitä huolellisesti siten, että se on aina käden ulottuvilla. Siitä on sinulle runsaasti hyötyä, kun käytät työkalua.

1 YLEISET OHJEET

1.0 TÄMÄN KÄYTTÖOPPAAN TARKOITUS

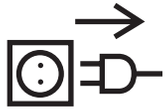
Laitteen valmistaja on laatinut tämän käyttöoppaan, joka kuuluu työkalun vakiovarusteisiin.
Ohjeisiin sisältyvät tiedot on tarkoitettu ammattitaitoisille käyttäjille.
Tässä käyttöoppaassa määritellään työkalun käyttötarkoitus ja se sisältää kaikki tarpeelliset tiedot, jotka takaavat asianmukaisen ja turvallisen käytön.
Ole hyvä ja lue käyttöohjeet huolellisesti, ennenkuin käytät työkalua tai suoritat mitään säätö tai huoltotoimenpiteitä.
Noudattamalla käyttöohjeita varmistat sekä koneen että henkilöiden turvallisuuden, taloudellisen käytön ja työkalun pitkän käyttöajan.
Valokuvat ja piirrokset toimivat esimerkkeinä.
Jatkuvan tuotekehitystyön ja tuotteeseen tehtävien uudistusten vuoksi valmistajalla on oikeus tehdä muutoksia siitä erikseen ilmoittamatta.

1.1 OSIEN TUNNISTAMINEN (KUVAT 1 JA 9)

A Logo
B Arvokilpi
C Kahva
D Käyttökytkin
E Lukituspainike
F Nauharuuvaimen ruuvainpää
G Rumpulipasruuvaimen ruuvainpää
H Lipasruuvaimen käyttökoneisto
I Jalka
N Syvyyden säätö
K Säätölevy

2 YLEISET TURVALLISUUSMÄÄRÄYKSET

Koneen pistotulppa on irrotettava pistorasiasta kaikkien huoltotöiden ajaksi.



Vioittunut sähköjohto on välittömästi vaihdettava valtuutetun sähköasentajan toimesta.
Määräystenvastainen käyttö voi aiheuttaa onnettomuuden.
Vain valtuutettu huoltoasentaja saa huoltaa konetta.
Käytä vain alkuperäisiä osia.
Työkalu on suunniteltu ja valmistettu niin, että se toimii kaikissa työtilanteissa ja ehdottoman turvallisesti.
Työkalu on suunniteltu ja valmistettu niin, että se tuottaa mahdollisimman vähän häiriöääniä. (Ks. tekniset tiedot).
Erityisissä työskentelyolosuhteissa äänen maksimitaso voi ylittää 85 dBA.
Tässä tapauksessa käyttäjän on suojauduttava kuulosuojaimilla.
Ole varovainen työssä ja pidä työkalu hyvässä kunnossa oman etusi vuoksi.

Ks. liite: Yleiset turvallisuusmääräykset.
Kirjanen kuuluu käyttöohjeisiin.

Määräystenvastaisesta käytöstä aiheutuneista vahingoista vastaa käyttäjä.
Käyttäjän omavaltaisesti tekemät muutokset koneeseen ja muiden kuin alkuperäisten varaosien käyttö vapauttaa valmistajan vastuusta mahdollisissa vahinkotilanteissa.

3 VERKKOONKYTKENTÄ

Varmista, että työkalun jännite on käyttömaassa noudatettavien standardien mukainen ja että jännite ja taajuus vastaavat arvokilvessä annettuja tietoja, ennen kuin kytket työkalun sähköpistorasiaan.

Jos käytät jatkojohtoa, varmista, että johdon läpimitta on sopiva sen pituuteen nähden. Jos käytät kelattavaa jatkojohtoa, varmista, että se on avautunut täysin, jotta välttäisit johdon ylikuumenemisen.

Laite kytketään vaihtovirtaverkkoon.
Varmista, että verkkojännite on oikea.
230 V, 10 A: n hidas tai vastaava sulake.
Laite voidaan kytkeä suojamaadoittamattomaan pistorasiaan, koska kosketin ja johto ovat suojaeristettyjä (luokka II).

HUOMIO!
Työväline on varustettu lukituksella, jonka ansiosta laitetta voidaan käyttää kauan ilman keskeytystä. Varmista, että kytkin on avatussa asennossa, ennenkuin kytket pistokkeen sähköpistorasiaan. Muista asettaa kytkimen painike avattuun asentoon, kun et käytä työvälinettä pitkään aikaan.

4 SÄÄDÖT

Työkalu toimitetaan valmistajan standardiparametrien mukaisesti säädettynä.
Laitteeseen voidaan suorittaa tarvittaessa seuraavat säädöt.

4.1 RUUVIN PITUUDEN SÄÄTÖ

4.1.1 RUMPULIPASRUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ G (KUVAT 3)

Ruuvin (T) irrottamisen jälkeen voidaan syvyyvasteeseen (U) kiinnitettyä kärkikappaletta (I) työntää siten, että ruuvin kärjen etäisyys kärkikappaleesta on 2–3 mm. Ruuvi kiristetään uudelleen.

4.1.2 NAUHARUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ F (KUVAT 8)

Kun lieriöruuvi (T) on poistettu, voidaan ruuvin pituutta säätää työntämällä jalkaa (I) kotelon reunassa (B) olevan asteikon avulla.
Huomio: Älä kadota ruuvia. Kierrä lieriöruuvi tämän jälkeen takaisin paikalleen ja kiristä se.
Nokkakappaleella on 7 asentoa

1. reikä	25 mm
2. reikä	30 mm
3. reikä	35 mm
4. reikä	40 mm
5. reikä	45 mm
6. reikä	50 mm
7. reikä	55 mm

4.2 RUUVAUSSYVYYDEN SÄÄTÖ

4.2.1 RUMPULIPASRUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ G (KUVAT 2 JA 4)

Ruuvainpään alapuolella on siipiruuvi (N), jolla ruuvaussyvyyttä voidaan säätää portaattomasti:
Kun löysättyä siipiruuvia siirretään oikealle, ruuvin kanta jää työkappaleen pinnan yläpuolelle tai kun ruuvia työnnetään vasemmalle, ruuvin kanta painuu syvemmälle (ohje a).
Oikean syvyyden löytämiseksi on tehtävä koeruuvaus.

4.2.2 NAUHARUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ F (KUVA 9)

Jotta ruuvaussyvyys voitaisiin säätää tarkasti halutunlaiseksi, on suoritettava koeruuvaus, jonka perusteella säätöä voidaan korjata.
Ruuvaussyvyyttä voidaan säätää kiertämällä ruuvaimen takaosassa olevaa syvyydensäätörengasta (N). Jos säätörengasta kierretään ylöspäin, kohoaa ruuvin pää työkappaleen pinnasta ylöspäin. Alaspäin kierrettäessä ruuvin pää uppoaa alaspäin.

5 TOIMINTA JA KÄYTTÖ

5.1 KÄSITTELY (KUVA 6)

Porakonetta voidaan käyttää jatkuvasti tai jaksokäynnistyksin. Jatkuva käynti lukitaan painamalla käyttökytkin (D) pohjaan ja kääntämällä lukitsin (E) ylös; lukitus vapautetaan painamalla lukitsin jälleen alas.
Kokoaaltosäätöelektroniikan ansiosta kierroslukua voidaan säätää portaattomasti. Kierrosluku on sitä suurempi, mitä enemmän käyttökytkintä painetaan.

5.2 RUUVINAUHAN ASENTAMINEN

5.2.1 RUMPULIPASRUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ G

5.2.1.1 Rullassa olevat ruuvinauhat (kuva 1)

Kun ruuvinauha on laitettu lippaaseen – ruuvinkannat kanteen päin – ja lippaan kansi on suljettu, ruuvinauhaa vedetään lippaasta ja työnnetään ruuvinohjaimeen niin pitkälle kuin ruuvinauha liikkuu vapaasti. Siirtojousi pysäyttää ruuvinauhan.

5.2.1.2 Suorat ruuvinauhat, tyyppi 3333 (ruuvainpää 3340)

Ruuvinauhaa vedetään niin kauan kuin se liikkuu vapaasti. Siirtojousi pysäyttää ruuvinauhan (ks. ruuvainpäässä oleva ohjetarra).

5.2.2 NAUHARUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ F (KUVAT 10)

Aseta ruuvinauhat lippaan ohjaimeen siten, että ne osoittavat ylöspäin.
Lopuksi nauhaa ohjataan kuljetusrenkaaseen, kunnes toinen tyhjä ura loksahtaa kuuluvasti kiinni.
Ruuvain on heti käyttövalmis.

5.3 RUUVAUS (KUVAT 6 JA 7)

Työkalun toimintavarmuus edellyttää HOLZ-HER in suosittelemien ruuvityyppien käyttöä.
Ensimmäisen ruuvin siirtämiseksi ruuvausasentoon

on ruuvinauhan asentamisen jälkeen tehtävä yksi tyhjä isku.
Käynnistä ruuvain kytkimellä (D) ja työnnä ruuvainta tasaisesti työkappaletta kohti. Kun haluttu ruuvaussyvyys on saavutettu, koneen sakarakytkin pysäyttää työkalukaran. Tämä aiheuttaa naksahdusäänen. Tämä on normaalia ja se ilmaisee, että ruuvi on ruuvautunut kokonaan.
Seuraava ruuvi siirtyy ruuvausasentoon, kun ruuvaimen etukärki nostetaan työkappaleesta.

Ruuvaimen jäähdyttämiseksi ruuvaimen on annettava käydä.

HUOM!
Jos ruuvauskärki luistaa ruuvissa, ruuvaimen painaminen on lopetettava heti, jotta kärki ei rikkoutuisi.

Tyyppi 3358/3368 (ruuvainpää 3348): Mikäli suuri vapaaliike ruuvattaessa 30–50 mm ruuveja häiritsee, voidaan vapaaliikettä lyhentää kääntämällä jousivipu (Y) kuvan 7 osoittamalla tavalla.

5.4 NAUHOITETTUJEN RUUVIEN VAIHTAMINEN

5.4.1 RUMPULIPASRUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ G (KUVA 3)
Nauhoitetut ruuvit poistetaan lippaasta kiertämällä ruuvia (J) auki noin 3–5 kierrosta ja nostamalla säätölevyä (K) ylöspäin. Lopuksi säätölevy kiinnitetään kiristämällä ruuvia jonkin verran.

5.4.2 NAUHARUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ F (KUVA 10)
Poista nauha vetämällä sitä ylöspäin ruuvainpäästä.

5.5 SYÖTTÖLAITEEN JA RUUVAIMEN KÄYTTÖKUNTOON LAITTAMINEN
Valitse sopiva adapteri taulukon A mukaan (sivu 60).

5.5.1 RUMPULIPASRUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ G (KUVAT 2 JA 4)
– Työnnä työkalu ruuvaimen kuusiokaraan.
– Työnnä syöttölaite adapterille.
– Tyypit 3352 ja 3362 (Ruuvainpää 3341 ja 3342): Kiristä lieriöruuvia (L) kevyesti kuusioavaimella (M).
– Tyyppi 3338 (ruuvainpää 3343): Kiristä laippa (R) kuusioavaimella (Q).
– Aseta kuusioavain takaisin sille tarkoitettuun paikkaan.

5.5.2 NAUHARUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ F (KUVAT 11)
– Ruuvainpää (F) voidaan irrottaa laitteesta avaamalla molemmat lieriöruuvit (Z) tai se voidaan asettaa taas paikalleen kiertämällä ruuvit kiinni.

5.6 VARVSTUS RUUVEILLE Ø 3,5/4,2 MM MALLI 3338, 3343
Vaihtamalla lisävarusteena toimitettavat 73 1714 -osat – säätölevy, kärkikapale ja työkalukara M5 – voidaan laitteella ruuvata pienempiä ruuveja Ø 3,5/4,2 jotka ovat vähintään 35 mm pitkiä. Käytä kärkikappaleen vaihtamiseen koneen mukana toimitettavaa kuusioavainta SW 3 (78006). Kiristä uppokantaruuvit uudelleen.

5.7 RUUVAUSKÄRJEN VAIHTO
Kulumisen tai vioittumisen vuoksi ruuvauskärki on vaihdettava säännöllisesti.

5.7.1 RUMPULIPASRUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ G (KUVAT 5)
Irrota syöttölaite ruuvaimesta.
Aseta työkalukara (X) kuusioreikään syöttölaitteen alapuolella.
Vaihda ruuvauskärki (P) erikoisavaimella (S).

5.7.2 NAUHARUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ F (KUVAT 11)
Ruuvainpää (F) irrotetaan laitteesta avaamalla lieriöruuvi (Z). Vedä kärki irti ja aseta uusi kärki niin, että se loksahtaa kiinni. Aseta ruuvainpää takaisin paikalleen ja kiristä lieriöruuvi.

5.8 ASIATON KÄYTTÖ
Tätä konetta saa käyttää vain tässä ohjekirjassa mainittuihin toimintoihin ja käyttötarkoituksiin.

Työkalun kaikki muu käyttö on ehdottomasti kielletty!

5.9 VAROITUKSIA
Huolimatta määräystenmukaisesta käytöstä ja turvallisuusohjeiden noudattamisesta saattaa silti syntyä joitakin koneiden raken¬teista johtuvia vaaratilanteita, jotka on huomioitava:
- Mikäli ruuvi osuu ruuvainta käytettäessä jännitteelliseen johtoon ja samanaikaisesti kosketaan etupään metalliosiin, aiheutuu tästä vaaratilanne käyttäjälle.
- Liikkuva terä saattaa aiheuttaa vaaran ohjauspöydän lähettyvillä oleville sähkökaapeleille.

6 HUOLTO

Lipasruuvain vaatii vain vähän huoltoa.

Joka toisen hiilienvaihdon yhteydessä on vaihdettava HOLZ-HER-huoltokorjaamolta saatavissa oleva vaseliini. On suositeltavaa aika-ajoin puhaltaa paineilmalla ilman sisäänmeno- ja ulostuloaukot koneen pyöriessä ja seisoessa, etteivät aukot pääsisi tukkeutumaan pölystä.

Erikoishiilet kuluvat ainoastaan sallittuun minimipituuteen, minkä jälkeen koneen virta katkeaa automaattisesti.
Vain valtuutettu HOLZ-HER –huoltoasentaja saa avata moottorikopan, koska asennus edellyttää erikoistietoja.

Käytä vain alkuperäisiä varaosia.

6.1 RUMPULIPASRUUVAIN RUUVAINPÄÄLLÄ G (KUVAT 2 JA 4)
Ruuvi (O) avataan.

HUOM! Jousi (DD) on jännitetty.

Poista runko, mutteri ja jousi ja puhdista likaantuneet osat. Rasvaa kevyesti rungon (G) johteet. Älä voitele työkalukaraa äläkä sen vasteosia.

7 KÄYTÖSTÄ POISTAMINEN

Koneen käyttöiän loppuessa tai kun sitä ei voi enää korjata, täytyy varmistaa, että koneen poistaminen tapahtuu käyttömaassa voimassa olevien määräysten mukaisesti; valtuuteut ammatihenkilöt voivat suorittaa käytöstä poistamisen.
Joka tapuksessa:
- Älä jätä sitä luontoon.
- Älä jätä sitä muiden roskien joukkoon.

Vie se asianmukaiseen kierrätyskeskukseen.

BRUGSANVISNING FOR MAGASINSKRUEMASKINE
FORSATSE & GEAR TIL MAGASINSKRUEMASKINE

INDEKS

INTRODUKTION	Side	32
1. GENEREL INFORMATION	»	32
2. GENERELLE SIKKERHEDSNORMER	»	32
3. ELEKTRISK TILSLUTNING	»	32
4. REGULERING	»	33
5. BETJENING OG ANVENDELSE	»	33
6. VEDLIGEHOLDELSE	»	34
7. BORTSKAFFELSE	»	35

INTRODUKTION

Alt transportabelt **"HOLZ-HER"** værktøj opfylder kravene i **EN 50144** normen, **maskindirektivet 98/37/CE** og efterfølgende ændringer, direktiverne **73/23/EØF** og **93/68/EØF**, samt direktivet **89/336/EØF** og normerne **EN 55014-1**, **EN 55014-2**, og **HD 400.**, hvad angår den elektromagnetiske kompatibilitet.

CE **Mærket CE på værktøjet garanterer dets overenstemmelse.**

Dette værktøj vil, når det anvendes omhyggeligt og jævnligt serviceres, holde i lang tid og yde pålidelig tjeneste. Følg omhyggeligt instruktionerne i brugsanvisningen og opbeavr den omhyggeligt for eventuel kontrol.

1 GENEREL INFORMATION

1.0 SIGTET MED BRUGSANVISNINGEN

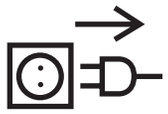
Brugsanvisningen er skrevet af producenten og er en integreret del af værktøjet.
Informationen er rettet til den professionelle bruger.
Brugsanvisningen definerer det formål som værktøjet er konstrueret til og indeholder al nødvendig information for at garantere korrekt og sikker anvendelse.
Husk venligst at læse brugsanvisningen omhyggeligt før brug eller inden udførelse af justering eller vedligeholdelse.
Ved konstant at overholde de angivne normer, garanteres både maskinens og personers sikkerhed, økonomisk kørsel og lang levetid for selve værktøjet.
Fotografier og tegninger er leveret af konstruktøren for eksemplets skyld.
Konstruktøren kan uden forudgående varsel foretage ændringer, af hensyn til fortsat udvikling og modernisering af produktet.

1.1 IDENTIFIKATION (FIG. 1 OG 9)

A Logotype
B Typeskilt
C Håndgreb
D Afbryder
E Stoptaste
F Forsats Båndskruemaskine
G Forsats Rundmagasinskruemaskine
H Drivmaskine
I Fod
N Dybdeindstilling
K Indstillingsplade

2 GENERELLE SIKKERHEDSNORMER

Træk først netstikket ud af stikkontakten før ethvert arbejde på maskinen.



Beskadigede tilslutningsledninger skal straks udskiftes af fagmand.
Al anden end normal anvendelse kan medføre uheld.
Vedligeholdelse må kun udføres af kvalificeret servicepersonale..
Brug kun originale reservedele
Værktøjet er projekteret og konstrueret så det kan anvendes i alle situationer og i absolut sikkerhed.
Ved særlige arbejdsforhold skal der anvendese arbejdshandsker og øjenbeskyttelse.
Værktøjet er udtænkt og konstrueret så det afgiver minimal støj. (Se tekniske data 2.1.)
Ved særlige arbejdsforhold kan det maksimale støjniveau overskride 85 dBA. I så fald må brugeren beskytte sin hørelse ved at bære høreværn.
Vær omhyggelig med arbejdet og holdt orden på værktøjet, det er i egen interesse.

Se medfølgende: Generelle sikkerhedsnormer. Dette er en folder som er en integreret del af brugsanvisningen.

Brugeren bærer alene ansvaret for skader og uheld ved anden end normal anvendelse.
Ved skader som følge af egenmægtige ændringer samt anbringelse af fremmede tilbehørsdele på maskinen bortfalder producentens ansvar.

3 ELEKTRISK TILSLUTNING

Før værktøjet tilsluttes til el-nettet skal man sikre sig at netforsyningen stemmer overens med landets normer og at spænding og frekvens er som angivet på datapladen.
Når der anvendes forlængerledninger, skal man sikre sig at kablernes tværsnit er dimensioneret til længden af kablet. Ved anvendelse af et rullekabel, skal man sikre sig at kablet er fuldstændig rullet ud, for at forhindre overophedning.
Maskinen tilsluttes vekselstrøm.
lagttag netspændingen. Afsikring ved 230V: 10 A træg sikring eller tilsvarende ledningsadskiller.
Tilslutning kan også ske til en stikkontakt uden beskyttelseskontakt, da der foreligger en beskyttelsesisolering (Klasse II).

OBS! Værktøjet er forsynet med en lås som tillader lang tids uafbrudt arbejde.
Kontrollér, inden stikket sættes i stikontakten, at afbryderen er i ulåst stilling. Hvis værktøjet ikke skal anvendes i længere tid skal afbryderen sættes i ulåst stilling.

4 REGULERING

Værktøjet er ved leveringen allerede indstillet af konstruktøren i henhold til standard parametre.
Om nødvendigt er det muligt at foretage følgende reguleringer:

4.1 INDSTILLING AF SKRUELÆNGDE

4.1.1 VED RUNDMAGASINSKRUEMASKINE-FORSATS G (FIG. 3)

Efter løsning af cylinderskruen (T) og ved at forskyde foden (I), som er skruet sammen med dybdeanslaget (U), indstilles foden (I) til skruespidserne, så der er en afstand på ca. 2-3 mm mellem fodens overside og skruespidserne. Spænd cylinderskruen fast igen.

4.1.2 VED BÅNDSKRUEMASKINEFORSATS F (FIG. 8)

Efter fjernelse af cylinderskruen (T) og ved at forskyde foden (I) aflæses og indstilles den ønskede skruelængde på skalaen til husets kant (B).
GIV AGT: Tab ikke skruen. Drej derefter cylinderskruen i igen og spænd den fast.
Næsestykket har 7 indstillinger.

1. Boring	25 mm
2. Boring	30 mm
3. Boring	35 mm
4. Boring	40 mm
5. Boring	45 mm
6. Boring	50 mm
7. Boring	55 mm

4.2 INDSTILLING AF INDSKRUNINGSDYBDE

4.2.1 VED RUNDMAGASINSKRUEMASKINE-FORSATS G (FIG. 2 OG 4)

Efter løsning af vingeskruen (N) på bagsiden er det muligt at indstille skruehoved-indskruningsdybden trinløst: Hvis den løsnede vingeskrue forskydes mod højre, står skruehovedet ud over emnets overflade, ved forskydning mod venstre forsænkes skruehovedet (henvisning a). For nøjagtig indstilling af den ønskede stilling er det nødvendigt med en prøveskruning med eventuel korrektur.

4.2.2 VED BÅNDSKRUEMASKINEFORSATS F (FIG. 9)

På bagsiden af skruemaskinen er det muligt at indstille skruehoved-indskruningsdybden trinløst ved at dreje dybdeindstillingshjulet (N). Hvis stillehjulet drejes opad, står skruehovedet ud over emnets overflade, hvis det drejes nedad, bliver skruehovedet forsænket.
For nøjagtig indstilling af den ønskede indskruningsdybde er det nødvendigt med en prøveskruning med eventuel korrektur.

5 BETJENING OG ANVENDELSE

5.1 HANDTERING (FIG. 6)

Skruemaskinen kan bruges i moment- og i vedvarende drift. Ved vedvarende drift fastholdes afbrydergrebet (D) i stilling EIN ved at svinge anslaget (E) ind. Sving anslaget tilbage for at udløse grebet.
Styreelektronikken (styring af omdrejningstal massiv aksel »VS electronic«) tillader en trinløs tilpasning til omdrejningstallet. Jo længere afbrydergrebet trykkes, jo højere omdrejningstal.

5.2 ILÆGNING AF SKRUEBÅND

5.2.1 VED RUNDMAGASINSKRUEMASKINE-FORSATS G

5.2.1.1 Rulle (fig. 1):
Efter ilægning af skruebåndet i magasinet – hoveder i retning af dækslet – og lukning af magasinets dæksel, bliver skruebåndene ført så langt ind i skrueføringen, til båndet støder mod en modstand – transportfjederen.
5.2.1.2 Lige bånd ved Type 3333 (Forsats 3340):
Skruebåndet skal føres så langt ind i skrueføringen, til den støder mod transportfjederens modstand. Det brede kunststofbånd på skruebåndet skal føres ind frem til indstillingspladen (se også henvisning på forsatsen).

5.2.2 VED BÅNDSKRUEMASKINEFORSATS F (FIG. 10)

Læg skruebåndet ind i magasinets føring – hovederne skal vende opad.
Derefter føres det videre til transporthjulet, til den anden tomme slids går hørligt i hak.
Skruemaskinen er straks klar til brug.

5.3 SKRUNING (FIG. 6 OG 7)

For den sikre funktion må kun bruges de skruebånd, som er specificeret i de tekniske data, og som er fremstillet af en producent, som er er autoriseret af HOLZ-HER. Når skruebåndet er lagt i, er det nødvendigt med et tomgangsslag for at transportere den første skrue i skrueposition.
Kobl maskinen ind ved at trykke på afbrydergrebet (E) og skru samtidig skruen i emnets retning uden at slippe trykket, til koblingen afbryder svarende til den indstillede skruedybde. Det frembringer en klikkende lyd. Det er normalt og antyder, at skruen er skruet fuldstændigt i.

Ved at løfte foden kort fra emnet transporteres den næste skrue i skrueposition.

Ved følgende skruninger efter hinanden lad skruemaskinen løbe igennem til køling.

Henvisning:
Hvis biten i skruemaskinen drejer over, må du ikke skrue videre (fare for skade på bit og skruehoved).

Type 3358/3368 (Forsats 3348): Hvis fodens store tomgangsslag ved skruelængder på 30-50 mm forstyrrer, kan det forkortes ved at dreje anslagsfjederen (Y) i henhold til Fig. 7.

5.4 SKIFT AF SKRUEBÅND

5.4.1 VED RUNDMAGASINSKRUEMASKINE-FORSATS G (FIG. 3).
For at tage et påbegyndt skruebånd ud løsnes fingerskruen (J) ca.3 til 5 omdrejninger og indstillingspladen (K) vippes op. Derefter fikseres indstillingspladen ved at spænde fingerskruen let.

5.4.2 VED BÅNDSKRUEMASKINEFORSATS F (FIG: 10)
Træk båndet oven ud af forsatsen for at fjerne det.

5.5 MONTAGE SKRUEMASKINEFORSATS MED DRIVMOTOR

Vælg passende adapter iht. tabel A (side 61).

5.5.1 VED RUNDMAGASINSKRUEMASKINE-FORSATS G (FIG. 2 OG 4)
- Stik værktøjsdorn i skruemaskinens sekskantoptag.
- Skyd skruemaskineforsats på adapter.
- Type 3352 og 3362 (Forsats 3341 og 3342): Spænd cylinderskrue (L) let med 6-kt.skruetrækker (M).
- Type 3308 (Forsats 3343): Spænd spændebånd (R) med 6-kt. skruetrækker (Q).
- Stik 6-kt. skruetrækker tilbage i dens holder igen.

5.5.2 VED BÅNDSKRUEMASKINEFORSATS F (FIG. 11)
- Skruemaskineforsats (F) adskilles fra maskinen ved at løsne de to cylinderskruer (Z), som også bruges til at sætte den på igen og skrue den sammen med maskinen.

5.6 OMSTILLING FOR SKRUER Ø 3,5/4,2 MM VED TYPERNE 3338, 3343

Ved at udskifte de dele, som indgår i omstillingssættet 73 1714 (Tilbehør) – indstillingsplade, fod og værktøjsdorn M5 – kan de mindre skruer Ø 3,5/4,2 bearbejdes fra 35 mm længde. Ved skift af foden for skruen (V) brug den medleverede 6-kt. skruetrækker SW 3 (78006). Spænd den undersænkede skrue igen.

5.7 BITSKIFT

På grund af slid eller skader er det nødvendigt at udskifte biten med regelmæssige mellemrum.

5.7.1 VED RUNDMAGASINSKRUEMASKINE-FORSATS G (FIG. 5)
Tag skrueforsatsen af drivmaskinen.
Stik værktøjsdorn (X) i sekskantåbning på bagsiden af forsatsen.Fig
Skift bit (P) med specialnøgle (S).

5.7.2 VED BÅNDSKRUEMAASKINEFORSATS F (FIG. 11)
Skruemaskineforsatsen (F) adskilles fra drivenheden ved at løsne cylinderskruen (Z). Træk biten ud og sæt ny bit i, til du hører klikket. Sæt skruemaskineforsatsen på igen og spænd cylinderskruen fast.

5.8 UTILSTEDELIG ANVENDELSE

Værktøjet må kun anvendes som angivet i brugsanvisningen

Al anden anvendelse af værktøjet er strengt forbudt!

5.9 RESTRISIKEN

Selv ved normal anvendelse og ved overholdelse af alle gældende sikkerhedsforskrifter kan der som følge af maskinens konstruktion betinget af dens anvendelsesformål forekomme følgende risici:
– Fare på grund af elektriske stød ved skruekontakt med spændingsførende ledning og ved samtidig berøring af de forreste metaldele på skruemaskinen.
– Fare som følge af den bevægelige elektriske tilslutningsledning.

6 VEDLIGEHOLDELSE

Magasinskruemaskinen er i vid udstrækning vedligeholdelsesfri.

Ved hvert andet kulskift skal gearsmørefedtet fornyes på et HOLZ-HER Serviceværksted. Det anbefales at blæse maskinens luftind- og udgangsåbninger ud med trykluft af og til, både ved stoppet og kørende maskine, for at forhindre åbningerne i at stoppe til.
Specialkullene kan kun bruges indtil en tilladt restlængde, derefter sker der en selvstændig strømafbrydelse og maskinen stopper.
Motorhuset må kun åbnes af et autoriseret HOLZ-HER Serviceværksted, fordi montagen kræver speciel viden.

Brug kun originale reservedele.

6.1 VED RUNDMAGASINSKRUEMASKINE FORSATS G (FIG. 2 OG 4)

Ved stærk forurening anbefaler vi en rengøring, hvor maskinen skilles ad: Drej cylinderskruen (O) ud.Fig. 2 og 4

Giv Agt! Trykfjeder (DD) står under forspænding.

Tag hus, møtrik og trykfjeder ud og gør delene rene. Føringsbanerne på huset (G) indfedtes let. Ingen smøremidler på værktøjsdornen og fodens bevægelige dele.

7 BORTSKAFFELSE

Når maskinen ikke kan bruges mere eller når den ikke længere kan repareres skal man sikre sig at dens bortskaffelse sker i henhold til gældende regler i det pågældende land hvor den anvendes. Desuden skal man sikre at den altid anvendes af professionelle og til autoriseret brug.
Sørg altid for:
- Efterlad den ikke i naturen
- Smid den ikke ud sammen med andet affald

Indlevér den til genindvinding

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

INLEDNING Sidan 36
1. ALLMÄN INFORMATION » 36
2. TEKNISKA SPECIFIKATIONER » 36
3. ALLMÄNNA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER » 36
4. INSTÄLLNINGAR » 37
5. FUNKTION OCH ANVÄNDNING » 37
6. UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL (FIG.1 OCH 2) » 38
7. ÅTERVINNING » 39

INLEDNING

Alla bärbara **HOLZ-HER** elhandmaskiner är utförda i enlighet med standard **EN 50144**, **maskindirektiv CE 98/37** med efterföljande ändringar samt direktiv **EU 73/23** och **EU 93/68**. Dessutom uppfylls kraven på skydd mot elektromagnetisk strålning enligt **EU-direktiv 89/336** (från 1/96) och standarderna **EN 55014-1**, **EN 55014-2**, och **HD 400.**

CE **Symbolen på maskinen garanterar denna överensstämmelse.**

Med ansvarsfull användning och regelbundet underhåll kommer maskinen att göra god tjänst under lång tid. Följ noga anvisningarna i denna handbok och spara den för att ha den till hands, om det uppstår några problem

1 ALLMÄN INFORMATION

1.0 HANDBOKEN

Handboken har utarbetats av maskinens tillverkare och skall anses utgöra en integrerad del av utrustningen. Handbokens innehåll är avsett för professionella användare av elhandmaskiner.

I handboken definieras maskinens användningsområde och lämnas all erforderlig information för korrekt och säker användning. Läs därför handboken noga innan du börjar använda maskinen eller utför några justeringar eller reparationer.

Om givna anvisningar följs säkerställer detta både person- och maskinsäkerhet, lönsam drift och lång maskinlivslängd.

Fotografier och ritningar är avsedda som exempel.

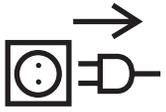
Inom ramen för ständigt pågående utveckling och modernisering av produkten förbehåller sig tillverkaren rätten att när som helst, utan föregående meddelande, utföra ändringar på densamma.

1.1 IDENTIFIERING (fig. 1 och 9)

A Logotype
B Typskylt
C Handtag
D Startreglage
E Spärranordning
F Bitsautomat-tillsats
G Rundskruvautomat-tillsats
H Skruvautomat-drift
I Fot
N Djupinställning
K Inställningsplatta

2 ALLMÄNNA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Vid alla arbeten på maskinen skall stickkontakten först tas ur eluttaget.



Skadad kabel måste omgående bytas av fack personal.

Felaktig användning kan förorsaka olycksfall.

Servicearbete skall endast utföras av kvalificerad personal.

Använd enbart original reservdelar.

Maskinen har konstruerats och tillverkats för absolut säkerhet i alla arbetssituationer.

Maskinen har konstruerats med låg bullernivå (se tekniska data) men denna **kan vid speciella arbetsförhållanden överstiga 85 dBA. Under sådana förhållanden måste användaren skydda sig mot för hög bullernivå genom att bära hörselskydd.**

Vi rekommenderar, med tanke på din säkerhet, noggrannhet i arbetet och korrekt förvaring av maskinen.

Se bilaga: Allmänna säkerhetsföreskrifter. Denna handbok utgör en integrerad del av bruksanvisningen.

För skador som uppstår vid felaklig användning ansvarar endast användaren. Tillverkaren är ej ansvarig för skador orsakade av egenmäktiga förändringar på maskinen eller användning av icke originaldelar.

3 ELANSLUTNING

Kontrollera alltid, innan du kopplar in maskinen på elnätet, att detta motsvarar aktuellt lands gällande föreskrifter samt om spänning och frekvens överensstämmer med uppgifterna märkplåten.

Kontrollera vid användning av förlängningssladdar att dessa har tillräcklig ledararea i förhållande till längden. Förlängningssladdar på rullar måste alltid rullas av helt

vid användning för undvikande av överhettning.

Anslutes endast till växelströmsnätet.

Beakta nätspänningen.

Uppsäkring vid 230 V: 10 A trög eller motsvarande skyddsomkopplare.

Anslutning till vägguttag utan skyddskontakt är möjligt då skydds¬isolering (klass II) finns.

OBS:
Maskinen är försedd med en låsbar strömställare för att det inte ska vara nödvändigt att ständigt trycka på knappen vid långvarig användning. Kontrollera innan du sätter i stickproppen i vägguttaget att strömställaren inte är inkopplad. När maskinen inte används under längre tid skall strömställaren alltid vara frigjord från låsningen.

4 INSTÄLLNINGAR

Verktyget är vid leverans förinställt i enlighet med tillverkarens maskinspecifikationer i standard utförande .

Om nödvändigt kan följande inställningar utföras:

4.1 INSTÄLLNING VARIERANDE MED SKRUVLÄNGDEN

4.1.1 PÅ RUNDSKRUVAUTOMAT-TILLSATS G (fig. 3)

Lossa cylinderskruven (T) ett eller två varv. Ställ in nosen (I) till djupinställningen (U) så att avståndet mellan nosens översida och skruvspetsen blir c:a 2–3 mm. Lås med cylinderskruven

4.1.2 PÅ BITSAUTOMAT-TILLSATS F (fig. 8)

Efter borttagning av cylinderskruv (T) sker, genom förskjutning av foten (I), avläsning och inställning av önskad skruvlängd på skalan vid kanten (B) av höljet

Observera: förlora inte skruven. Sätt sedan tillbaka cylinderskruven och drag fast ordentligt.

Framstycket har 7 inställningar.

1. Öppning	25 mm
2. Öppning	30 mm
3. Öppning	35 mm
4. Öppning	40 mm
5. Öppning	45 mm
6. Öppning	50 mm
7. Öppning	55 mm

4.2 INSTÄLLNING AV INSKRUVNINGSDJUP

4.2.1 PÅ RUNDSKRUVAUTOMAT-TILLSATS G (fig. 2 och 4)

Efter att vingskruven (N) lossats kan skruvdjupet justeras på baksidan:

Skruvas den lossade vingskruven åt höger står skruvskallen över arbetsstycket och skruvas den åt vänster försänkse skruven i arbetsstycket (anvisning a).

För exakt inställning av önskat läge är provskruvning med eventuell justering nödvändig.

4.2.2 PÅ BITSAUTOMAT-TILLSATS F (fig. 9)

På skruvautomatens baksida kan skruvhuvudets iskruvningsdjup ställas in steglöst genom vridning på djup-justeringsreglaget (N. Vrids justeringsreglaget uppåt syns skruvhuvudet över ytan på arbetsstycket, vrids reglaget neråt är skruvhuvudet nedsänkt.

För exakt inställning av önskat iskruvningsdjup är det nödvändigt att provskruva och utföra nödvändig korrektur.

5 FUNKTION OCH ANVÄNDNING

5.1 BRUSKANVISNING (fig. 6)

Skruvautomaten kan användas i korta intervaller eller i ständig drift. I läget ständig drift låses sStrömbrytartangenten (D) i TILL-läge i intryckt läge genom att trycka in spärren (E). Genom att föra tillbaka spärren tar man bort låsningen.

Styrelektroniken (fullvågsvarvtalsstyrning – »VS electronic«) möjligör en steglösa inställning av varvtal. Varvtalet ökar ju mer man trycker in strömställaren.

5.2 MONTERING AV SKRUVBAND

5.2.1 PÅ RUNDSKRUVAUTOMAT-TILLSATS G

5.2.1.1 Rulle

Efter iläggning av skruvband i magasinet – skruvskallarna mot locket – och stängning av locket matas in skruvbandet in i skruvgejdern tills det stoppas av ett motstånd matarfjädern. I det läget befinner sig spetsen på den första skruven mitt över centrum på det koniska centeringshålet.

5.2.1.2Raka band, typ 3333 (tillsats 3340)

Skruvbandet införes i inmatningsslitsen så längt att det bottnar mot matarfjädern. Det breda plastbandet på skruvbandet måste riktas mot justerplattanse även hänvisningsskylt på tillsats.

5.2.2 PÅ BITSAUTOMAT-TILLSATS F (fig. 10)

Lägg i rullband, riktat uppåt, i magasinstyrningen.

I anslutning till detta matas bandet fram till transporthjulet, tills den andra, tomma slitsen hörbart hakar fast.

Skruvautomaten kan användas direkt.

5.3 ARBETSFUNKTION (fig. 6 och 7)

För att få en absolut säker funktion får endast de i de tekniska uppgifterna angivna skruvbanden användas, vilka endast produceras hos av HOLZ-HER auktoriserade tillverkare.

Efter insättande av skruvbandet, är en tomgångsrörelse

nödvändig för att mata fram första skruven skruvposition.
Starta maskinen genom att trycka in strömbrytartangenten (E) och skruva sedan, utan att släppa taget, i skruven med distinkt trycka ner mot arbetsstycket, tills att kopplingen i enlighet med det inställda inskruvningsdjupet kopplar ur. Ett klickande ljud hörs då. Detta är normalt och tyder på att skruven är ordentligt iskruvad.
När nosspetsen lyfts från arbetsstycket matas nästa skruv fram i skruvposition.

Vid oavbruten skruvning under längre tid, bör man köra igenom verktyget och låta det svalna.

OBS!
Om bitset (mejseln) rappar över i skruvkrysset så fortsätt ej att trycka, det kan förstöra både bitse och skruvskalle.

Typ 3358/3368 (Tillsat 3348): Om fotens stora tomgångsrörelse stör vid skruvlängder på 30–50 mm kan den förkortas genom vridning av spärrfjäder n(Y) enligt fig. 7.

5.4 BYTE AV SKRUVBAND

5.4.1 PÅ RUNDSKRUVAUTOMAT-TILLSATS G (fig. 3)
Vid uttag av ett redan delvis använt skruvband – lossas den lettrede skruven (J) 3 till 5 varv och inställningsplattan (K) lyfts upp. Återplacera sedan plattan och drag därefter åt den lettrade skruven.

5.4.2 PÅ BITSAUTOMAT-TILLSATS F
Drag bandet uppåt, ur tillsatsen, när det ska tas bort.

5.5 MONTERING AV SKRUVDRAGARTILLSATS MED MASKINDRIFT
Välj passande adapter enligt tabell A (sidan 61).

5.5.1 PÅ RUNDSKRUVAUTOMAT-TILLSATS G (fig. 2 och 4)
– Stick därefter in drivaxeln i sexkantfästet i skruvdragaren.
– Skjut på skruvdragartillsatsen på adaptern.
– Typ 3352, 3362 (Tillsat 3341 och 3342): Drag åt cylinderskruv (L) lätt med insexnyckel (M).
– Typ 3308 (Tillsat 3343): Drag åt slangklämma (R) med insexnyckeln (Q).
– Sätt tillbaka insexnyckeln i dess hållare.

5.5.2 PÅ BITSAUTOMAT-TILLSATS F (fig. 11)
– Lossas de båda cylinderskruvarna (C) skiljs skruvdragartillsatsen (F) från basmaskinen, alt. sätts åter på plats och skruvas fast igen.

5.6 BYTE TILL SKRUV-Ø 3,5/4,2 MM VID TYP 3338, 3343
Genom av byte tillsats 73 1714 (extra utrustning) – platta, fot och verktygsdorn M5– kan de mindre skruvarna 3,5/4,2 mm användas. Använd medföljande insexnyckel (SW 3 (78 006) vid byte av fot för skruven (V). Drag åter fast sänkskruv.

5.7 BITSBYTE
På grund av slitage eller skador är det nödvändigt att byta ut bitsen med jämna mellanrum.

5.7.1 PÅ RUNDSKRUVAUTOMAT-TILLSATS G (fig. 5)
Avskilj tillsatsen från maskinen.
Placera verktygsdornet (X) i insexöppningen på tillsatsens baksidan.
Byt bits (P) med specialnyckel (S).

5.7.2 PÅ BITSAUTOMAT-TILLSATS F (fig. 11)
Lossas de båda cylinderskruvarna (C) skiljs skruvdragartillsatsen (F) från basmaskinen. Drag ut bit och sätt i ny, tills den hörbart hakar fast. Sätt tillbaka skruvdragartillsats och drag fast cylinderskruven.

5.8 FELAKTIGT BRUK
Detta verktygs användningsområden är endast de som anges i denna bruksanvisning.

All annan användning är strängt förbjuden!

5.9 RESTRISK
Även om maskinen används på rätt sätt och alla säkerhetsföreskrifter iaktas kan restrisker finnas p.g.a. maskinens användningsområde och därav resulterande utförande.
– Fara för elektrisk stöt vid skruvkontakt med spänningsförande ledning och samtidig beröring av skruvdragarens främre metalldelar
– Fara på grund av den rörliga elkabeln.

6 UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL (FIG.1 OCH 2)

Magasin-skruvdragarna behöver i stort sett inget underhåll.

Vid varannat byte av kolen skall växelhusfettet bytas ut av en auktoriserad HOLZ-HER-serviceverkstad. Samtidigt bör man, blåsa rent ventilationshålen för in- och utluft med tryckluft, både när maskinen står still och när den arbetar.
Specialkolen förslits endast tills viss restlängd återstår. Därefter bryts strömtillförseln och maskinen stannar.
Motorhuset får endast öppnas, och service utföras, av en auktoriserad HOLZ-HER serviceverkstad då monteringen kräver specialkunskaper.

Använd endast originaldelar.

6.1 PÅ RUNDSKRUVAUTOMAT-TILLSATS G (fig. 2 och 4)
Vid stark nedsmutsning rekommenderas rengöring för vilken maskinen bör plockas isär: skruva loss skruven (O).

Observera! Tryckfjäder (DD) står under förspänning.

Demontera höljet, mutter och tryck fjäder och rengör de smutsiga delarna. Smörj in styrlederna på höljet (G) lätt. Inga smörjmedel på verktygsdornen och fotens rörliga delar.

7 ÅTERVINNING

När en maskin är utsliten eller inte längre kan repareras måste den kasseras av ansvarig fackpersonal
Maskinen får under inga omständigheter:
- kastas i naturen
- kastas i med avfall som tas om hand av kommunal sophantering

Lämna in den till en återvinningscentral

NAVODILA ZA UPORABO SKLADIŠČNEGA PRIVIJAČA
DODATKI IN POGON SKLADIŠČENEGA PRIVIJAČA

VSEBINA

UVOD Stran 40
1. SPLOŠNA ANVODILA » 40
2. SPLOŠNI VARNOSTNI PREDPISI » 40
3. PRIKLJUČITEV NA ELEKTRIČNO OMREŽJE» 40
4. NASTAVITEV » 41
5. DELOVANJE IN UPORABA » 41
6. VZDRŽEVANJE » 42
7. ZAMENJAVA DELOV » 43

UVOD

Vsa prenosna orodja **HOLZ-HER** so skladna s predpisom **EN 50144**, direktivo o strojih **CE 98/37** ter spremembami, **73/23 EGS** in **93/68 EGS**, z direktivo **ES** o elektromagnetni združljivosti **89/336 EGS** (pričenši z 1/96) ter s predpisi **EN 55014-1, EN 55014-2, HD 400**.

CE **Blagovna znamka na orodju jamči za omenjeno skladnost.**

Preudarna uporaba in redno vzdrževanje vam zagotavljata dobro delovanje orodja.

Skrbno se držite teh navodil za uporabo, ta seznam pa hranite pazljivo in na priročnem mestu. V pomoč vam bo med kontrolo sestavnih delov aparata.

1 SPLOŠNA ANVODILA

1.0 NAMEN TEGA PRIROČNIKA

Priročnik je sestavil izdelovalec in je del celotne pošiljke stroja.

V njem napisana navodila so namenjena strokovnim delavcem.

Priročnik opredeljuje območje uporabe pištole in vsebuje vsa navodila, potrebna za varno in pravilno uporabo le-te. Zaradi tega jih je treba pred vsakršnim posegom nastavitve, uporabe ali vzdrževanja skrbno prebrati.

Splošne vsebine v teh navodilih zagotavljajo varnost oseb in orodja, gospodarnost pri uporabi in dolgo življenjsko dobo samega orodja.

Slike in risbe služijo le kot primeri;

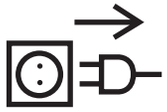
Izdelovalec si pridržuje pravico, v okviru svojega stalnega razvoja in posodobitev izdelka, kadar koli in brez predhodnega obvestila vnesti spremembe.

1.1 IDENTIFIKACIJA (SLIKA 1 IN 9)

A Logotip
B Plošča s podatki
C Ročaj
D Stikalo
E Blokirna zareza
F Dodatek za tračni privijač
G Dodatek za okrogli skladiščni privijač
H Pogonski motor
I Podnožje
N Nastavitev v globino
K Nastavitvena plošča

2 SPLOŠNI VARNOSTNI PREDPISI

Pred vsakršnim posegom na napravi je treba najprej odstraniti vtikač iz vtičnice.



Poškodovani priključni vod mora biti nemudoma zamenjan s strani usposobljene osebe.

Nenamenska uporaba lahko privede do nezgod.

Vzdrževalna dela lahko opravlja le usposobljeno in kvalificirano osebje za servisiranje.

Uporabljajte le originalne nadomestne dele.

Naprava je zasnovana in izdelana s posebno pozornostjo na kar največji stopnji varnosti v vseh delovnih situacijah.

Hrup smo skušali obdržati na najnižji možni ravni (glejte list s tehničnimi podatki), kljub temu lahko v določenih delovnih pogojih preseže 85 dBA. V take primeru si mora uporabnik primerno zaščititi ušesa pred hrupom.

Za osebno varnost vam priporočamo razsodno delovanje in skrbno shranjevanje naprave.

Glejte prilogo: splošni varnostni predpisi. Ta priročnik je del navodil za uporabo.

Za okvare ali poškodbe ob nenamembni uporabi odgovarja le uporabnik.

Samovoljna uporaba kot tudi namestitev tujega pribora na napravo izključuje odgovornost izdelovalca za morebitno povzročeno škodo.

3 PRIKLJUČITEV NA NAPAJALNO OMREŽJE

Pred priključitvijo naprave na električno omrežje, morate vedno preveriti, ali odgovarja veljavnim predpisom odgovarjajoče dežele in ali sta električna napetost in frekvenca skladni s podatki na tipski tablici. Pri uporabi podaljškov preverite, ali je presek kabla skladen z dolžino samega kabla. Če uporabljate navojne podaljške, pazite, da jih popolnoma izvijete, da bi se izognili pregretju.

Priključite na izmenični tok.

Upoštevajte napetost omrežja. Zaščita pri 230 V: odloženo za 10 A ali odgovarjajoče zaščitno stikalo napeljave.

Priključitev je mogoča tudi na vtičnico brez ozemljitvenega kontakta, saj je vgrajena varnostna izolacija (2. razreda).

POZOR – Stikalo teh strojev je opremljeno z blokirno zarezo, zato da med daljšo uporabo ni potrebno stalno pritiskati na gumb. Pred vstavitvijo vtiča v vtičnico se prepričajte, da blokirna zareza ni vklopljena. Če stroja dlje časa ne uporabljate, naj bo blokirna zareza vedno sproščena.

4 NASTAVITEV

Orodje je nastavljeno pred dobavo skladno s industrijskimi velikostmi.

Po potrebi, je mogoče izvesti naslednje nastavitve.

4.1 NASTAVITVE DOLŽINE VIJAKOV

4.1.1 PRI DODATKU ZA OKROGLE SKLADIŠČNE PRIVIJAČE (SLIKA 3)

Po sprostitvi cilindričnega vijaka (T), s pritiskom na zavito podnožje omejevalnika globine (U) dolžino nastavite skladno s konico vijaka tako, da je med zgornjo stranjo podnožja in vijakom pribl. 2-3 mm razdalje. Vijak s cilindrično glavo ponovno trdno zategnite.

4.1.2 PRI DODATKU ZA TRAČNE PRIVIJAČE F (SLIKA 8)

Po odstranitvi vijaka s cilindrično glavo (T), nastavite s premikom podnožja (I) želeno dolžino vijakov, ki jo je mogoče odčitati na lestvici proti robu (B) ohišja.

Pozor: Ne izgubite vijakov. Nato morate vijak s cilindrično glavo ponovno priviti in trdno zategniti.

Nastavek ima 7 možnih nastavitev.

1. Vrtanje	25 mm
2. Vrtanje	30 mm
3. Vrtanje	35 mm
4. Vrtanje	40 mm
5. Vrtanje	45 mm
6. Vrtanje	50 mm
7. Vrtanje	55 mm

4.2 NASTAVITEVE GLOBINE VIJAKOV

4.2.1 PRI DODATKU ZA OKROGLE SKLADIŠČNE PRIVIJAČE (SLIKA 2 IN 4)

Na zadnji strani je mogoče po sprostitvi krilate matice (N) brezstopenjsko nastaviti globino glave vijaka: Če krilato matico potisnete v desno, glava vijaka moli izven površine orodja, če jo potisnete v levo, se glava vijaka ugrezne (navodilo a). Za točno nastavitev želenega položaja je potrebno izvesti tesno privijanje z morebitno korekturo.

4.2.2 PRI DODATKU ZA TRAČNE PRIVIJAČE F (SLIKA 9)

Z obračanjem nastavitvenega kolesca globine (N), ki se nahaja na zadnji strani privijača, je mogoče izvesti brezstopenjsko nastavitev privijalne globine glave vijaka: Če nastavno kolo obrnete navzgor, glava vijaka moli izven površine orodja, če ga obrnete navzdol, se glava vijaka ugrezne.

Za točno nastavitev želene globine privitja je potrebno izvesti tesno privijanje z morebitno korekturo.

5 DELOVANJE IN UPORABA

5.1 UPORABA (SLIKA 6)

Privijač je mogoče uporabljati s trenutno in stalno komutacijo. S stalno komutacijo se komutacijska letev (D) blokira v položaju nastavitve z zavitjem blokirne zareze (E). Za sprostitev blokiranja je treba blokirno zarezo zaviti v obratno smer.

Krmilna elektronika (komanda števila vrtljajev polne gredi »VS electronic«) omogoča brezstopenjsko prilagoditev števila vrtljajev. Čim večje je število vrtljajev, tem bolj se komutacijska letev stisne.

5.2 VSTAVITEV TRAKA Z VIJAKI

5.2.1 PRI DODATKU ZA OKROGLE SKLADIŠČNE PRIVIJAČE G

5.2.1.1 Navoj (slika 1):

Po vstavitvi traka z vijaki v skladišče - glave naj bodo v smeri pokrova – in zaprtjem pokrova nabojnika, se trak z vijaki vstavi v vodilo vijakov tako globoko, dokler trak ne zdrsne proti uporu – transportna vzmet.

5.2.1.2Raven trak pri tipu 3333 (dodatek 3340):

Trak z vijaki morate vstavljati v vodilo vijakov vse dokler ne zdrsne prosti uporu transportne vzmeti. Širok plastični trak na traku z vijaki je treba vstaviti v nastavitveno ploščo (glejte tudi ploščico z navodili na napravi).

5.2.2 PRI DODATKU ZA TRAČNE PRIVIJAČE F (SLIKA 10)

Trak z vijaki vstavite v vodilo skladišča – tako da glave gledajo navzgor.

Nato ga naknadno vodite naprej proti transportnemu kolescu, vse dokler drugi prazni utor slišno zaskoči.

Privijač je že pripravljen za uporabo.

5.3 POSTOPEK PRIVIJANJA (SLIKA 6 IN 7)

Za varno delovanje je dovoljena izključno uporaba trakov z vijaki, ki so navedeni v tehničnih podatkih in jih je izdelal pooblaščeni izdelovalec HOLZ-HER.

Po vstavitvi traka z vijaki je potrebna ena sprožitev v prazno, zato da se 1. vijak prenese na položaj privijanja.

Napravo vklopite s pritiskom na stikalno lestev (E) in istočasno se vijak hitro privije v smer izdelka, pri

čemer pa ne smete odnehati s pritiskanjem, dokler se povezava ob dosegu nastavljene globine privitja ne izklopi. Ob tem se zasliši glasen klik. To je normalno in označuje popolno privitost vijaka.
S kratkim dvigom podnožja od izdelka se v položaj privijanja prenese naslednji vijak.

V primeru več zaporednih privijanj, naj se vijačnik ohladi.

Opozorilo:
Če vrtilnik vijakov privija vijake s sunki ga ne uporabljajte več (nevarnost okravje vrtilnika vijakov in glave vijaka.

Tip 3358/3368 (dodatek 3348): Če je pri dolžini vijakov 30–50 mm sprožitev v prazno težavna, jo lahko skrajšate z obratom vzmeti (Y) skladno s sliko 7.

5.4 ZAMENJAVA TRAKA Z VIJAKI

5.4.1 PRI DODATKU ZA OKROGLE SKLADIŠČNE PRIVIJAČE G (SLIKA 3)
Če želite sneti zataknjeni trak z vijaki, morate sprosti narebričen vijak (J) za pribl. 3 do 5 obratov in nastavitveno ploščo (K) obrniti navzgor. Takoj nato ponovno pritrdite nastavitveno ploščo z rahlim potegom za narebričenega vijaka.

5.4.2 PRI DODATKU ZA TRAČNE PRIVIJAČE F (SLIKA 10)
Če želite odstraniti trak, ga povlecite iz dodatka navzgor .

5.5 MONTAŽA DODATKA PRIVIJAČA S POGNOSKIM DELOM ORODJA
Na osnovi razpredelnice A izberite primeren adapter (stran 61).

5.5.1 PRI DODATKU ZA OKROGLE SKLADIŠČNE PRIVIJAČE G (SLIKA 2 IN 4)
– Vstavite vrtalnik v odgovarjajočo šesterorobno odprtino privijača
– Privijačni dodatek potisnite na adapter
– tip 3352 in 3362 (dodatek 3341 in 3342): Cilindrični vijak (L) s šesterorobnim izvijačem (M) rahlo pritegnite.
– Tip 3308 (Dodatek 3343): Cevno objemko (R) s šesterorobnim izvijačem (Q) rahlo pritegnite.
– Šesterorobni izvijač ponovno vstavite v držalo.

5.5.2 PRI DODATKU ZA TRAČNE PRIVIJAČE F (SLIKA 11)
– S sprostitvijo obeh cilindričnih vijakov (Z) se dodatek privijača (F) loči od pogonskega dela oz. se lahko ponovno nastavi in privije.

5.6 SPREMEMBA VIJAKOV ZA VIJAKE Ø 3,5/4,2 MM PRI TIPIH 3338, 3343
Z zamenjavo dobljenih delov v skupini za zamenjavo 73 1714 (dodatek) – nastavitvena plošča, podnožje in vrtalnik M5 – je mogoče obdelati tudi zelo majhne vijake -Ø 3,5/4,2 daljših od 35 mm. Za zamenjavo podnožja za vijake (V) se poslužujte priloženega šesterorobnega izvijača SW 3 (78 006). Vijak ponovno zategnite.

5.7 NADOMEŠČANJE VRTILNIKA VIJAKA
Zaradi obrabe ali okvare je potrebno vrtilnika vijakov v rednih presledkih zamenjati.

5.7.1 PRI DODATKU ZA OKROGLE SKLADIŠČNE PRIVIJAČE G (SLIKA 5)
Dodatek privijača odstranite iz pogonskega dela.

Vrtalnik (X) vstavite v šesterorobno odprtino, ki se nahaja na zadnji strani dodatka.
Z odgovarjajočim ključem (S) zamenjajte vrtilnik vijaka (P).

5.7.2 PRI DODATKU ZA TRAČNE PRIVIJAČE F (SLIKA 11)
S sprostitvijo cilindričnega vijaka (Z) se dodatek privijača (F) loči od pogonskega dela. Vrtilnik vijakov povlecite ven in vstavite nov vrtilnik, dokler ne zaslišite klika. Dodatek privijača ponovno namestite in zategnite cilindrični vijak.

5.8 NENAMEMBNA UPORABA
Napravo, ki ste jo kupili, se sme uporabljati le za dela, prikazana na listu s tehničnimi podatki.

Vsakršna druga uporaba je izrecno prepovedana.

5.9 DRUGA TVEGANJA
Tudi pri skladni namembni uporabi lahko, kljub upoštevanju vseh priporočenih varnostnih predpisov, zaradi sestave, ki pogojuje namembnost uporabe naprave, nastopijo še naslednje nevarnosti:
– Nevarnost električnega udarca pri stiku vijaka z električno napeljavo in istočasnim dotikom sprednjih kovinskih delov privijača.
– Nevarnost zaradi premikajočih se električnih priključkov napeljave.

6 VZDRŽEVANJE IN NEGA

Za skladiščne privijake niso potrebna posebna vzdrževalna dela.

Po vsaki drugi zamenjavi krtač mora pooblaščena servisna delavnica HOLZ-HER napravo podmazati. Svetujemo vam, da občasno spihate odprtine za vhod in izhod zraka, pri izklopljeni in vklopljeni napravi s stisnjenim zrakom, tako da se izognete zamašitvi

odprtin.
Posebni ogljeni dodatki se obrabijo le do določene dolžine. Nato se električna energija samodejno izklopi in naprava se ustavi.
Motorno ohišje smejo odpreti le pooblaščene servisne delavnice HOLZ-HER , ker je za montažo potrebno posebno znanje.

Uporabljajte le originalne

6.1 PRI DODATKU ZA OKROGLE SKLADIŠČNE PRIVIJAČE G SLIKI 2 IN 4
Če je naprava zelo umazana, vam svetujejo, da jo očistite, v ta namen napravo lahko razstavite: cilindrični vijak (O) izvijte.

Pozor! Tlačna vzmet (DD) je prednapeta.

Ohišje, matico in tlačno vzmet snemite in očistite umazane dele. Vodila ohišja (G) rahlo namažite. Za vrtalnik in za premične dele podnožja ne uporabljajte masti.

7 ODLAGANJE

Po poteku življenjske dobe naprave ali ko je ni mogoče več popraviti, morajo napravo odlagati za to odgovorni strokovnjaki.
Naprave nikakor ne smete:
- zavreči;
- odlagati med odpadke komunalnih odlagališč.

Eventualno se obrnite na odgovarjajoča odlagališča.

SPIS TREŚCI

WPROWADZENIE Strona 44
1. WSKAZÓWKI OGÓLNE 44
2. OGÓLNE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA » 44
3. PODŁĄCZENIE DO SIECI ZASILANIA » 44
4. USTAWIENIA » 45
5. FUNKCJA I UŻYTKOWANIA » 45
6. KONSERWACJA » 47
7. WYMIANA CZĘŚCI » 47

WPROWADZENIE

Wszystkie przenośne urządzenia firmy **HOLZ-HER** odpowiadają normie **EN- 50144**, dyrektywie **CE-98/37** dotyczącej maszyn z późniejszymi zmianami, **73/23 EWG i 93/68 EWG** oraz w zakresie przepisów dotyczących zgodności elektromagnetycznej dyrektywie **EG- 89/336 EWG** (od 1/96), normom **EN 55014-1, EN 55014-2, HD 400**.

CE **Znak towarowy umieszczony na narzędziu gwarantuje tę zgodność.**

Ostrożne użytkowanie i regularna konserwacja gwarantują długotrwałe funkcjonowanie narzędzia.
Należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi i umieścić ten zeszyt w odpowiednim miejscu w zasięgu ręki. W trakcie przeprowadzenia kontroli części maszyny będzie on pomocny.

1 OGÓLNE WSKAZÓWKI

1.0 ZADANIE TEJ INSTRUKCJI

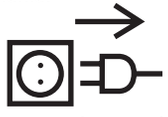
Instrukcja ta została zredagowana przez producenta i jest częścią składową maszyny.
Zawarte w niej wskazówki są przeznaczone dla fachowców.
Instrukcja definiuje zakres stosowania maszyny i zawiera wszystkie wskazówki konieczne do bezpiecznego i prawidłowego użytkowania; przed każdą zmianą ustawień, użyciem lub konserwacją należy dokładnie przeczytać tę instrukcję.
Całkowite przestrzeganie poniższych wskazówek gwarantuje bezpieczeństwo osób i maszyn, ekonomiczne użytkowanie i długą żywotność samej maszyny.
Fotografie i rysunki służą jako przykłady;
Producent zastrzega sobie dokonanie w każdej chwili w ramach swojego stałego rozwoju i unowocześniania produktu zmian bez wcześniejszego powiadomienia.

1.1 IDENTYFIKACJA (RYS. 1 I 9)

A Logotyp
B Tabliczka z danymi
C Uchwyt
D Włącznik pracy
E Zatrzask ustalający
F Nakładka z na taśmę z śrubami
G Nakładka na magazynek okrągły
H Napęd
I Stopa
N Ustawienie głębokości
K Płyta nastawcza

2 OGÓLNE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

W czasie wszystkich prac przy maszynie należy najpierw wyjąć wtyk z gniazda zasilania.



Uszkodzony przewód zasilający musi zostać natychmiast wymieniony przez elektryka.
Użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem może prowadzić do wypadku.
Utrzymanie w dobrym stanie może być przeprowadzone jedynie przez wykwalifikowany personel serwisowy.
Stosować tylko części oryginalne.
Maszyna została skonstruowana i wyprodukowana ze szczególnym uwzględnieniem maksymalnych środków bezpieczeństwa we wszystkich sytuacjach w trakcie pracy.
Poziom hałasu został utrzymany na minimalnym poziomie (patrz karta techniczna), **który jednak w niektórych warunkach pracy może przekroczyć 85 dB. W tym przypadku, osoba obsługująca musi zostać wyposażona w środki ochrony słuchu, chroniące przed nadmiernym hałasem.**
W interesie bezpieczeństwa zalecamy rozważną pracę oraz staranne przechowywanie urządzenia.

Patrz Urządzenie: Ogólne przepisy bezpieczeństwa. Ta instrukcja jest częścią składową instrukcji obsługi

Za szkody i wypadki w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem odpowiada jedynie użytkownik.
Samowolne zmiany, jak też przymocowanie obcych części wyposażenia na maszynie wykluczają odpowiedzialność producenta za powstałe szkody.

3 PODŁĄCZENIE DO SIECI ZASILANIA

Przed podłączeniem maszyny do sieci zasilania należy zawsze sprawdzać, czy odpowiada ona przepisom obowiązującym w danym kraju, czy napięcie i częstotliwość napięcia jest zgodna z danymi podanymi na tabliczce znamionowej. W przypadku zastosowania przedłużaczy, należy sprawdzić, czy przekrój kabla jest odpowiedni do długości kabla. W przypadku zastosowania przedłużaczy umieszczonych na bębnie należy zwrócić uwagę aby zostały one całkowicie rozwinięte w celu uniknięcia przegrzania.
Narzędzie podłączane jest do zasilania prądem zmiennym.
Zwrócić uwagę na napięcie sieci. Zabezpieczenie przy 230 V: 10 A zwłoczny lub odpowiednie zabezpieczenie przewodu.
Podłączenie może nastąpić również do gniazd bez styku uziemiającego, ponieważ urządzenie posiada izolację ochronną (klasa II).

UWAGA – Przycisk pracy tego urządzenia posiada zatrzask ustalający, aby nie zachodziła potrzeba ciągłego wciskania przycisku w przypadku dłuższej pracy. Przed włożeniem wtyku do gniazda zasilania, należy się upewnić, czy zatrzask ustalający nie został włączony. W przypadku, gdy maszyna przez dłuższy czas nie pracuje, należy zawsze zwolnić zatrzask ustalający.

4 USTAWIENIA

Narzędzie zostaje przed wysłaniem ustawione fabrycznie zgodnie z wielkościami standardowymi.
W razie potrzeby możliwe są następujące ustawienia.

4.1 USTAWIENIE DŁUGOŚCI ŚRUB

4.1.1 W PRZYPADKU NASADKI OKRĄGŁEGO MAGAZYNKU WKRĘTAKA G (RYS. 3)

Po zwolnieniu śruby z łbem walcowym (T) poprzez przesunięcie przykręconej do ogranicznika głębokości wkręcania (U) stopy (I) ustawić ją tak do końcówek śrub, żeby pomiędzy górną częścią stopy i końcówkami śrub powstało ok. 2–3 mm odstępu. Ponownie mocno przykręcić śrubę z łbem walcowym.

4.1.2 W PRZYPADKU NASADKI Z TAŚMĄ ŚRUB F (RYS. 8)

Po usunięciu śruby z łbem walcowym (T), poprzez przesunięcie stopki (I) ustawiona zostaje odpowiednia długość śrub na skali umieszczonej na krawędzi obudowy (B).
Uwaga: Nie gubić śruby. Następnie ponownie wkręcić śrubę z łbem walcowym i mocno dokręcić.
Część nosowa posiada 7 ustawień.

1. Otwór	25 mm
2. Otwór	30 mm
3. Otwór	35 mm
4. Otwór	40 mm
5. Otwór	45 mm
6. Otwór	50 mm
7. Otwór	55 mm

4.2 USTAWIENIE GŁĘBOKOŚCI WKRĘCANIA

4.2.1 W PRZYPADKU NASADKI MAGAZYNKU OKRĄGŁEGO WKRĘTAKA G (RYS. 2 I 4)

Na tylnej ściance możliwe jest bezstopniowe ustawienie głębokości wkręcania głowicy wkrętaka po odkręceniu śruby motylkowej (N): W przypadku, gdy okręcona śruba motylkowa zostaje przesunięta w prawo, głowica wkrętaka wychodzi poza powierzchnię obrabianego przedmiotu, po przesunięciu w lewą stronę, głowica wkrętaka zostaje schowana (Wskazówka a). W celu dokonania dokładnego ustawienia żądanej pozycji konieczne jest dokonanie próbnego wkręcenia z ewentualną korektą.

4.2.2 W PRZYPADKU NASADKI Z TAŚMĄ ŚRUB DO WKRĘTAKA F (RYS. 9)

Na tylnej ściance wkrętaka możliwe jest bezstopniowe ustawienie głębokości wkręcania głowicy wkrętaka obracając kołem nastawu głębokości wkręcania (N). W przypadku, gdy koło nastawu obracane jest do góry, głowica wkrętaka wychodzi poza powierzchnię obrabianego przedmiotu, obracając w dół głowica wkrętaka zostaje opuszczona.
W celu wykonania dokładnego ustawienia żądanej głębokości wkręcania należy dokonać próbnego wkręcenia z ewentualną korektą.

5 FUNKCJA I UŻYTKOWANIE

5.1 SPOSÓB UŻYTKOWANIA (RYS. 6)

Wkrętak może być używany przez moment lub w sposób ciągły. W przypadku włączenia do pracy ciągłej, przycisk włączania (D) zostaje zablokowana w pozycji włączonej poprzez przesunięcie zatrzasku (E). W celu zwolnienia blokady należy odciągnąć z powrotem zatrzask.
Elektronika sterująca (Pełne sterowanie obrotami wału »VS electronic«) umożliwia bezstopniowe dopasowanie liczby obrotów. Liczba obrotów zwiększa się im bardziej wciśnięty jest przycisk.

5.2 WKŁADANIE TAŚMY ZE ŚRUBAMI

5.2.1 W PRZYPADKU NASADKI MAGAZYNKU OKRĄGŁEGO ZE ŚRUBAMI G

5.2.1.1 Coil (rys. 1):
Po włożeniu taśmy ze śrubami do magazynku – główki skierowane w kierunku pokrywy – i zamknięciu

pokrywki magazynka, taśma ze śrubami zostanie tak wprowadzona do prowadnicy śrub, aż napotka opór – sprężyna transportowa.

5.2.1.2 Prosta taśma w przypadku typu 3333 (nasadka 3340):

Taśma ze śrubami musi zostać na tyle wprowadzona do prowadnicy śrub, aż napotka opór sprężyny transportowej. Szeroka taśma z tworzywa sztucznego znajdująca się przy taśmie ze śrubami musi zostać wprowadzona do płytki nastawczej (patrz także tabliczka informacyjna znajdująca się na nasadce).

5.2.2 W PRZYPADKU NASADKI WKRĘTAKA Z TAŚMĄ ŚRUB F (RYS. 10)

Taśmę ze śrubami wprowadzić do prowadnicy magazynka – główki śrub skierowane do góry.
Następnie zostaje ona poprowadzone do koła transportowego aż drugi wolny rowek w słyszalny wskoczył na swoje miejsce.
Wkrętak jest już gotowy do pracy.

5.3 PRZEBIEG PROCESU PRZYKRĘCANIA (RYS. 6 I 7)

W celu zapewnienia bezpiecznego działania, należy używać tylko taśm ze śrubami wymienionych w danych technicznych wykonanych przez zakłady autoryzowane przez firmę HOLZ-HER. Po włożeniu taśmy ze śrubami należy wykonać suw transportujący 1. śrubę w pozycję do przykręcania.
Włączyć urządzenie poprzez wciśnięcie przycisku (E) i jednocześnie szybko skierować je w kierunku obrabianego przedmiotu bez zwolnienia nacisku wkręcić śrubę, aż wyłączy się sprzęgiełko odpowiednio do ustawionej głębokości przykręcania. Wydaje ono charakterystyczny szczęk. Jest to normalne i oznacza, że śruba została całkowicie wkręcona.
Poprzez krótkie podniesienie stopy od przedmiotu zostaje wprowadzona następna śruba w pozycję do przykręcania.

W przypadku wielokrotnych, następujących jedno po drugim wkręceniach, należy schłodzić wkrętak poprzez wykonanie obrotów bez obciążenia.

Wskazówka:
W przypadku przekręcenia się końcówki wkrętaka w śrubie, nie wciskać dalej (niebezpieczeństwo uszkodzenia końcówki i główki śruby).

Typ 3358/3368 (nasadka 3348): W przypadku długości śrub 30–50 mm może przeszkadzać duży wolny suw stopki, który można zmniejszyć przekręcając sprężynę zatrzasku (Y) zgodnie z rys. 7.

5.4 WYMIANA TAŚMY ZE ŚRUBAMI

5.4.1 W PRZYPADKU NASADKI OKRĄGŁEGO MAGAZYNKA WKRĘTAKA G (RYS. 3).
W celu wyjęcia rozpoczętej taśmy ze śrubami, należy przekręcić o 3 do 5 obrotów śrubę radełkową (J) i odchylić do góry płytkę nastawczą (K). Następnie poprzez lekkie dokręcenie śruby radełkowej przymocować płytkę nastawczą.

5.4.2 W PRZYPADKU NASADKI NA TAŚMĘ ZE ŚRUBAMI F (RYS. 10)

W celu usunięcia taśmy, należy ją pociągnąć do góry z nasadki.

5.5 MONTAŻ NASADKI WKRĘTAKA Z NAPĘDEM

Wybrać pasujący adapter zgodnie z tabelą A (strona 61).

5.5.1 W PRZYPADKU NASADKI OKRĄGŁEGO MAGAZYNKA WKRĘTAKA G (RYS. 2 I 4)

- Trzpień narzędziowy włożyć do otworu sześciokątnego wkrętaka.
- Nasunąć nasadkę wkrętaka na adapter.
- Typ 3352 i 3362 (nasadka 3341 i 3342): lekko dokręcić śrubę z łbem walcowym (L) za pomocą wkrętaka z końcówką sześciokątną (M).
- Typ 3308 (nasadka 3343): dokręcić zacisk przewodu giętkiego (R) za pomocą wkrętaka z końcówką sześciokątną (Q).
- umieścić ponownie wkrętak z końcówką sześciokątną w jego zamocowaniu.

5.5.2 W PRZYPADKU NASADKI WKRĘTAKA Z TAŚMĄ ŚRUB F (RYS. 11)

- Poprzez odkręcenie obu śrub z łbem walcowym (Z) można oddzielić nasadkę wkrętaka (F) od części napędowej lub ponownie nasadzić i dokręcić.

5.6 PRZEZBROJENIE DLA ŚRUB Ø 3,5/4,2 MM W PRZYPADKU TYPÓW 3338, 3343

Poprzez wymianę części zawartych w komplecie przezbrojenia 73 1714 (wyposażenie dodatkowe) – płytka nastawcza, stopka i trzpień narzędziowy M5 – można dokonywać wkręcania mniejszych śrub-Ø 3,5/4,2 od długości 35 mm. W przypadku wymiany stopki do śruby (V) należy użyć dostarczonego wkrętaka sześciokątnego SW 3 (78 006). Śrubę sześciokątną dokręcić ponownie.

5.7 WYMIANA KOŃCÓWEK

Ze względu na zużycie lub uszkodzenie konieczna jest wymiana końcówki w regularnych odstępach czasowych.

5.7.1 W PRZYPADKU NASADKI WKRĘTAKA Z OKRĄGŁYM MAGAZYNKIEM ŚRUB G (RYS. 5)

Nasadkę wkrętaka odłączyć od części napędowej.
Włożyć trzpień narzędziowy (X) do otworu sześciokątnego znajdującego się na tylnej części nasadki.
Za pomocą klucza specjalnego (S) wymienić końcówkę (P).

5.7.2 W PRZYPADKU NASADKI NA TAŚMĘ ŚRUB DO WKRĘTAKA F (RYS. 11)

Po odkręceniu śruby z łbem walcowym (Z) odłączona zostaje od części napędowej nasadka wkrętaka (F). Wyjąć końcówkę i włożyć nową tak, żeby słyszalne było jej zatrzaśnięcie. Ponowno nałożyć nasadkę wkrętaka i mocno dokręcić śrubę z łbem walcowym.

5.8 NIEPRAWIDŁOWE UŻYCIE

Zakupione przez Państwa urządzenie może być użyte tylko do prac wymienionych w karcie technicznej.

Wyraźnie zabrania się użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem.

5.9 POZOSTAŁE RYZYKO

Również w przypadku zgodnego z przeznaczeniem użycia, mimo zachowania wszystkich obowiązujących przepisów bezpieczeństwa, z powodu konstrukcji urządzenia pod kątem jego zastosowania może wystąpić następujące ryzyko pozostałe:

- Niebezpieczeństwo spowodowane porażeniem elektrycznym w przypadku dotknięcia śruby przewodu pod napięciem i jednoczesnego dotknięcia części metalowych znajdujących się z przodu wkrętaka
- Niebezpieczeństwo spowodowane ruchomym przewodem elektrycznym podłączonym do urządzenia.

6 KONSERWACJA I PIELĘGNACJA

W zakresie konserwacji wkrętaki z magazynkiem są w dużym stopniu bezobsługowe.

W przypadku co drugiej wymiany styków węglowych należy wymienić w warsztacie serwisowym firmy HOLZ-HER smar przekładniowy. Aby uniknąć zatkania otworów wlotu i wylotu powietrz zalecane jest ich przeczyszczanie w unieruchomionej i pracującej maszynie za pomocą sprężonego powietrza.
Specjalne styki węglowe zużywają się do pewnej dopuszczalnej długości. Po tym następuje samoczynne przerwanie dopływu prądu i zatrzymanie maszyny.
Obudowa silnika może zostać otwarta tylko przez autoryzowany warsztat serwisowy firmy HOLZ-HER ponieważ do celów montażowych potrzebna jest odpowiednia wiedza fachowa.

Używać tylko części oryginalnych.

6.1 W PRZYPADKU NASADKI Z OKRĄGŁYM MAGAZYNKIEM ŚRUB WKRĘTAKA G. RYS. 2 I 4

W przypadku silnego zabrudzenia zalecane jest czyszczenie w czasie, którego urządzenie zostanie rozłożone na części: Odkręcić śrubę z łbem walcowym (O).

Uwaga! Sprężyna dociskowa (DD) jest napięta.

Wyjąć obudowę, nakrętkę i sprężynę dociskową i oczyścić zabrudzone części. Prowadnice znajdujące się w obudowie (G) lekko nasmarować. Nie należy smarować trzpienia narzędziowego i ruchomych części stopki.

7 UTYLIZACJA

Po zakończeniu okresu użytkowania maszyny lub w przypadku, gdy nie nadaje się ona do naprawy, urządzenie musi zostać poddany utylizacji przez osoby, które są za to odpowiedzialne.
Urządzenia nie można w żadnym wypadku:

- wyrzucić;
- wyrzucić do zwykłych odpadów zabieranych przez miejskie przedsiębiorstwo oczyszczania.

W razie potrzeby należy zwrócić się do odpowiednich punktów utylizacji.

KEZELÉSI ÚTMUTATÓ TÁRAS CSAVAROZÓ KÉSZÜLÉKHEZ
TÁRAS CSAVAROZÓ ELŐTÉTEK ÉS MEGHAJTÓK

TARTALOM

BEVEZETÉS Oldal 48
1. ÁLTALÁNOS MEGJEGYZÉSEK » 48
2. ÁLTALÁNOSSÁGOK BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK » 48
3. BEKAPCSOLÁS AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATBA » 48
4. BEÁLLÍTÁSOK » 49
5. MŰKÖDÉS ÉS HASZNÁLAT » 49
6. KARBANTARTÁS » 51
7. ALKATRÉSZCSERE » 51

BEVEZETÉS

Minden **HOLZ-HER** gyártmányú hordozható szerszám megfelel az **EN 50144** normának, a **CE-98/37** irányelveknek gépekhez, s az ehhez kapcsolódó változtatásoknak, **73/23 EWG** és **93/68 EWG** ill. az elektromágneses kompatibilitás szempontjából az EG-irányelveknek **89/336 EWG** (1/96-tól), az **EN 55014-1, EN 55014-2, HD 400** normáknak.

CE **A szerszámon található árujegy garantálja ezt a konfromitást.**

Körültekintő használat és rendszeres karbantartás hosszantartó üzemképességét biztosítanak a szerszámnak.

Figyelmesen kövesse az alábbi Kezelési útmutató tanácsait, s őrizze meg jól és elérhető közelben ezt a füzetet. Az útmutató jó segítségül szolgál a gép részeinek ellenőrzésekor.

1 ÁLTALÁNOS MEGJEGYZÉSEK

1.0 A KÉZIKÖNYV CÉLJA

Az alábbi kézikönyvet a gyártó állította össze, s a gép szerves részének tekintendő.

Az útmutatóban található tanácsok a gépet használó szakembereknek szólnak.

A kézikönyvben a gép használati területének meghatározása, valamint a biztonságos és helyes üzemeltetéshez szükséges előírások találhatók. Ezért mindenfajta beállítás, használat és karbantartás előtt gondosan olvassa el a Kezelési útmutatót.

Az útmutatóban található előírások gondos betartásával biztosítható a kezelő személyek és a gép biztonsága, a gép gazdaságos kihasználása és hosszú élettartama.

A képek és a rajzok példaként szolgálnak.

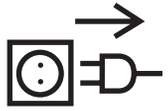
A gyártó fenntartja azt a jogát, hogy a termék folyamatos fejlesztése és korszerűsítése keretében, előzetes bejelentés nélkül változásokat eszközöljön a terméken.

1.1 A KÉSZÜLÉK RÉSZEI (1. KÉP 9. KÉP)

A Típus logó
B Adattábla
C Fogantyú
D Be/ki kapcsoló
E Rögzítő kapcsoló
F Szalagos előtét
G Kerektáras előtét
H Meghajtó
I Kitámasztó láb
N Mélységállító
K Beállító lemez

2 ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

Minden a gépen végzendő munka előtt húzza ki a készülék csatlakozóját a hálózatból.



A sérült csatlakozóvezetéket azonnal ki kell cseréltetni egy szakemberrel.

Nem rendeltetésszerű használat balesetet okozhat.

Karbantartást kizárólag szakképzett szervízelő szakember végezhet.

Kizárólag eredeti alkatrészeket használjon!

A gép építésekor különös gondot fordítottunk arra, hogy a bármilyen helyzetben garantálható legyen a maximális biztonság.

A gép működésekor fellépő munkazajt minimálisra csökkentettük (lásd Adatlap), **viszont ez a zaj bizonyos körülmények között meghaladhatja a 85 dBA-t. Ebben az esetben a gép kezelőjének fülvédőt kell használnia, a zajártalmak elkerülésére.**

Dolgozzon a készülékkel körültekintően s tárolja gondosan, saját biztonsága érdekében!

Lásd Melléklet: Általános biztonsági előírások. Ez a kézikönyv a Kezelési útmutató szerves része.

A nem rendeltetésszerű használatból adódó károkért és balesetekért egyedül a felhasználó felelős.

A készülék önkényes megváltoztatása valamint idegen alkatrészek alkalmazása esetén a gyártó nem vállal felelősséget az így keletkezett károkért.

3 BEKAPCSOLÁS AZ ELEKTROMOS HÁLÓZATBA

A gép elektromos hálózatba való bekapcsolása előtt mindig ellenőrizni kell, hogy a hálózati feltételek megfelelnek-e az adott országban érvényes előírásoknak, s hogy a hálózati feszültség és frekvencia egyezik-e a gép típustábláján megadott értékekkel. Hosszabbító kábelek használata esetén ellenőrizze, hogy a kábel keresztmetszete megfelelő-e a kábel hosszához. Ha feltekerhető hosszabbítót használ, ügyeljen arra, hogy a csak teljesen letekert kábellel dolgozzon, a túlmelegedés elkerülése végett.

A gépet váltóáramú hálózatba kell csatlakoztatni.

Ügyeljen a hálózati feszültségre. Biztosíték 230 V esetén: 10 A lassú, vagy megfelelő vezetékvédő kapcsoló.

Védőérintkező nélküli dugós aljzatokhoz is csatlakoztatható, mivel a gépnek védőszigetelése (II. osztály) van.

FIGYELEM – A gép be/ki kapcsolója rögzítő kapcsolóval van ellátva, hogy hosszabb használat esetén ne kelljen folyamatosan a kapcsolót nyomni. A hálózatba való bekapcsolás előtt mindig ellenőrizze, hogy nincs-e bekapcsolva a rögzítő kapcsoló. Ha nem használja hosszabb időn keresztül a gépet, úgy tartsa a rögzítő kapcsolót mindig kikapcsolt állapotban.

4 BEÁLLÍTÁSOK

A szerszámot a szállítás előtt gyárilag a standard paraméterek szerint állítjuk be.

Szükség esetén a következő beállítások végezhetők el:

4.1 CSAVARHOSSZÚSÁG BEÁLLÍTÁS

4.1.1 KEREKTÁRAS ELŐTÉT G (3. KÉP)

A hengercsavar (T) eltávolítása után, a mélyütközővel (U) rögzített kitámasztó láb (I) eltolásával. A lábat úgy kell beállítani a csavarcsúcsokhoz, hogy a láb felső része és a csavarcsúcsok közti távolság kb. 2–3 mm legyen. Ezután rögzítse újra jól a hengercsavart.

4.1.2 SZALAGOS ELŐTÉT F (8. KÉP)

A hengercsavar (T) eltávolítása után, a kitámasztó láb (I) eltolásával lehet leolvasni és beállítani a kívánt csavarhosszúságot a burkolatperemen (B) lévő skála segítségével.

Figyelem: Ügyeljen arra, hogy a csavar ne vesződjön el! A beállítás után csavarozza be újra és rögzítse jól a hengercsavart.

Az orr-résznek 7 beállítása van.

1. Furat	25 mm
2. Furat	30 mm
3. Furat	35 mm
4. Furat	40 mm
5. Furat	45 mm
6. Furat	50 mm
7. Furat	55 mm

4.2 CSAVAROZÁSI MÉLYSÉG BEÁLLÍTÁSA

4.2.1 KEREKTÁRAS ELŐTÉT G (2. ÉS 4. KÉP)

A hátoldalon található szárnyas csavar (N) meglazítása után a csavarfejek becsavarozási mélysége fokozatmentesen állítható be. Ha a meglazított szárnyas csavart jobbra tolja el, a csavarfej ki fog állni a munkadarab felületéből, ha pedig balra tolja el, ezzel lesüllyeszti a csavarfejet (a. megjegyzés). A kívánt helyzet pontos beállításához próbacsavarozást és esetleges korrektúrát kell végezni.

4.2.2 SZALAGOS ELŐTÉT F (9. KÉP)

A csavarozó hátoldalán található mélységállító kerék (N) segítségével fokozatmentesen állítható be a csavarfejek becsavarozási mélysége. Ha az állítókereket felfelé tekeri, a csavarfej ki fog állni a munkadarab felületéből, ha pedig lefelé tekeri, ezzel lesüllyeszti a csavarfejet.

A kívánt becsavarozási mélység pontos beállításához próbacsavarozást és esetleges korrektúrát kell végezni.

5 MŰKÖDÉS ÉS HASZNÁLAT

5.1 ALKALMAZÁS (6. KÉP)

A csavarozó rövid ideig és tartósan is használható. Tartós használat esetén a be/ki kapcsolót (D) BE-állásban a rögzítő kapcsoló (E) segítségével kell rögzíteni. A rögzítést a rögzítő kapcsoló visszafordításával lehet feloldani.

A vezérlőelektronika révén (egészhullámú fordulatszám-vezérlés »VS electronic«) lehetőség van a fordulatszám fokozatmentes szabályozására. A fordulatszám annál nagyobb, minél mélyebben nyomja be a készülék be/ki kapcsolóját.

5.2 A CSAVARSZALAG BEHELYEZÉSE

5.2.1 KEREKTÁRAS ELŐTÉT G

5.2.1.1 Tekercs (Coil) (1. kép)**:**

A csavarszalag tárba helyezése – a csavarfejeknek a fedél felé kell nézniük! -, és a tár fedelének bezárása után a csavarszalagot olyan mélyen kell bevezetni a csavarvezető sínbe, amíg a szalag ellenállásba (átvivő rugó) nem ütközik.

5.2.1.2 Egyenes szalag a 3333-as típushoz (3340-es előtét):

A csavarszalagot olyan mélyen kell bevezetni a csavarvezető sínbe, amíg a szalag az átvivő rugó ellenállásába nem ütközik. A csavarszalagon lévő széles műanyag pántot a beállító lemez felől kell bevezetni (ehhez lásd az előtéten lévő tájékoztató táblát).

5.2.2 SZALAGOS ELŐTÉT F (10. KÉP)

Vezesse be a csavarszalagot a tárba, a csavarfejeknek

felfelé kell nézniük.
A szalagot vezesse tovább a mozgató kerékhez, amíg a második üres nyílás hallhatóan be nem kattan.

5.3 A CSAVAROZÁS MENETE (6. ÉS 7. KÉP)
A készülék biztonságos üzemelése érdekében kizárólag azok a műszaki adatokban megadott csavarszalagok használhatók, melyek egy a HOLZ-HER által megbízott és felhatalmazott gyárban készültek. A csavarszalag bevezetése után az első csavart a megfelelő pozícióba kell hozni üresjáratban.
Kapcsolja be a készüléket a be/ki kapcsoló (E) megnyomásával, s a kapcsolót folyamatosan nyomva tartava, egyidejűleg csavarozza be a csavart a munkadarabba, míg a kuplung a beállított csavarozási mélységnek megfelelően le nem állítja a készüléket. Ez egy kattanó hanggal jár együtt, ami teljesen normális, s arra utal, hogy a csavar teljesen be lett csavarva.
A kitámasztó láb munkadarabról való rövid felemelésével a következő csavar kerül csavarozási pozícióba.

Egymás után következő csavarozások esetén hagyja a készüléket kihűlni.

Megjegyzés:
Ha a csavarozó fej (bit) túlpörögne a csavarban, úgy ne nyomja tovább! (A csavarozó fej és a csavar is megsérülhet!)

3358/3368-as típus (3348-as előtét): Ha 30–50 mm-es csavarhosszúság esetén a láb nagy üresjárata zavaró lenne, úgy ezt a bekattintó rugó (Y) elcsavarásával, a 7. képen ábrázoltaknak megfelelően lehet lerövidíteni.

5.4 CSAVARSZALAG CSERE

5.4.1 KEREKTÁRAS ELŐTÉT G (3. KÉP).
Egy megkezdett csavarszalag kivételéhez lazítsa meg kb. 3-5 csavarással a recézett fejű csavart (J), s billentse fel a beállító lemezt (K). Ezután a recézett fejű csavar enyhe meghúzásával rögzítse újra a beállító lemezt.

5.4.2 SZALAGOS ELŐTÉT F (10. KÉP)
Húzza a csavarszalagot felfelé, ha el akarja távolítani az előtétből.

5.5 CSAVAROZÓ-ELŐTÉT ÉS MEGHAJTÓ ÖSSZESZERELÉSE
Az A. táblázatból keresse ki a megfelelő adaptert (oldal 61).

5.5.1 KEREKTÁRAS ELŐTÉT G (2. ÉS 4. KÉP)
– Illessze be a szerszámpecket a csavarozó készülék hatszögletű tokmányába.
– Húzza rá az adapterre a csavarozó-előtétet.
– 3352-es és 3362-es típusok (3341-es és 3342-es előtét): Húzza meg könnyedén a hatszögletű csavarhúzóval (M) a hengercsavart (L).
– 3308-as típus (3343-as előtét): Húzza meg a hatszögletű csavarhúzóval (Q) a tömlőbilincset (R).
– Helyezze a hatszögletű csavarhúzót újra a tartójába.

5.5.2 SZALAGOS ELŐTÉT F (11. KÉP)
– A két hengercsavar (Z) meglazításával lehet leválasztani a csavarozó-előtétet (F) a meghajtóról, ill. ugyanezek becsavarozásával illeszthető az előtét a meghajtóhoz.

5.6 3,5/4,2 MM Ø CSAVAROKRA VALÓ ÁTTÉRÉS 3338-AS ÉS 3343-AS TÍPUSOK ESETÉN
A 73 1714-es felszerelési készletben (tartozékok) található alkatrészek – beállító lemez, kitámasztó láb, M5-ös szerszámpecek – cseréjével kisebb 3,5/4,2 átmérőjű csavarokat is lehet alkalmazni, 35 mm-es hosszúságtól. A kitámasztó láb cseréjekor a csavarhoz (V) a szállítmányban található SW 3 (78 006) hatszögű csavarhúzót használja. Rögzítse újra a süllyesztett fejű csavart.

5.7 CSAVAROZÓ FEJ (BIT) CSERE
A kopás és az esetleges sérülések miatt a csavarozó fejet (bit) rendszeres időközönként ki kell cserélni.

5.7.1 KEREKTÁRAS ELŐTÉT G (5. KÉP)
Válassza le a csavarozó előtétet a meghajtóról.
Illessze be a szerszámpecket (X) az előtét hátoldalán lévő hatszögletű tokmányba.
A külön kulccsal (S) cserélje ki a csavarozó fejet (bit) (P).

5.7.2 SZALAGOS ELŐTÉT F (11. KÉP)
A hengercsavar (Z) meglazításával lehet leválasztani a csavarozó-előtétet (F) a meghajtóról. Húzza ki a csavarozó fejet (bit) és illesszen be egy újat, amíg hallhatóan be nem kattan a helyére. Ezután helyezze fel újra a csavarozó-előtétet és rögzítse jól a hengercsavart.

5.8 NEM RENDELTETÉSSZERŰ HASZNÁLAT
A készüléket csakis az adatlapon megadott munkák elvégzésére szabad használni!

Bármilyen más típusú használat szigorúan tilos!

5.9 FENNMARADÓ KOCKÁZAT
A gép bevetési céljából adódó konstrukció miatt rendeltetésszerű használat és az idegvágó biztonsági előírások betartása mellett is fennáll
– áramütés veszélye a csavarok feszültségvezető vezetékekkel való érintkezése és ezzel egyidejűleg a csavar elülső fémes részének érintése esetén, s
– veszélyt hordoznak a mozgó elektromos csatlakozóvezetékek is.

6 A KÉSZÜLÉK KARBANTARTÁSA ÉS ÁPOLÁSA

A táras csavarozó készülékek alapvetően nem igényelnek karbantartást.

Minden második széncserekor a meghajtó kenőzsírját is pótolni kell egy HOLZ-HER szerviz műhelyben. Ajánlatos alkalmakként a bemeneti és kimeneti levegőnyílásokat álló és futó gépen is átfújatni, a nyílások eltömődésének elkerülése végett.
A speciális szén betétek a megengedhető legkisebb hosszúság eléréséig használódnak el. Ezután az árambevitel automatikusan megszakad, és a gép leáll.
A motorház csakis meghatalmazott HOLZ-HER szervizben nyitható ki, mivel a szerelés speciális ismereteket igényel.

Kizárólag eredeti alkatrészeket használjon!

6.1 KEREKTÁRAS ELŐTÉT G (2. ÉS 4. KÉP)
Erős szennyeződés esetén ajánlatos megtisztítani a készüléket. Ehhez szedje szét a gépet: csavarja ki a hengercsavart (O).

Figyelem! A nyomórugó (DD) előfeszültség alatt van!

Távolítsa el a burkolatot, vegye ki az anyát és a nyomórugót, és tisztítsa meg a szennyezett részeket. Enyhén zsírozza be a burkolaton lévő vezetős síneket (G). Ügyeljen arra, hogy ne kerüljön zsírozó anyag a szerszámpecekre és a kitámasztó láb mozgó részeire.

7 HULLADÉKKEZELÉS

A gép üzemképességének lejártával ill. ha a gép már nem javítható, az illetékes szakembernek gondoskodnia kell arról, hogy a gép mint hulladék a megfelelő helyre kerüljön.
A készüléket nem szabad:
- kidobni,
- a városi szemét és hulladékok közé keverni.

Szükség esetén forduljon a megfelelő hulladékkezelő állomáshoz segítségért!

NÁVOD NA OBSLUHU PRE SKRUTKOVAČ SO ZÁSOBNÍKOM
NÁSTAVCE PRE SKRUTKOVAČ A POHONY PRE SKRUTKOVAČ SO ZÁSOBNÍKOM

OBSAH

Úvod Strana 52
1. VŠEOBECNÉ POKYNY » 52
2. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY » 52
3. PRIPOJENIE NA ELEKTRICKÚ SIEŤ » 52
4. NASTAVENIA » 53
5. FUNKCIA A POUŽITIE » 53
6. ÚDRŽBA » 55
7. VÝMENA DIELCOV » 55

ÚVOD

Všetko prenosné náradie od firmy HOLZ-HER spĺňa požiadavky normy **EN 50144**, smernice o strojoch **CE 98/37** a nadväzujúcich zmien, smernice **73/23 EHS**, smernice **93/68 EHS** a z hľadiska predpisov týkajúcich sa elektromagnetickej kompatibility smernice **89/336 EHS (od 1/96)**, noriem **EN 55014-1, EN 55014-2, HD 400**.

CE **Ochranná značka na náradí je zárukou tejto zhody.**

Rozvážne používanie a pravidelná údržba Vám zaručia dlhodobú funkčnosť náradia.
Dôsledne dodržujte tento návod na obsluhu, starostlivo ho uschovajte a majte ho vždy poruke. Pomôže Vám pri kontrole dielcov stroja.

1 VŠEOBECNÉ POKYNY

1.0 ÚČEL TEJTO PRÍRUČKY

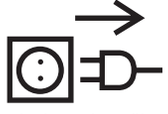
Predkladanú príručku zostavil výrobca a je súčasťou dodávky stroja.
Pokyny uvedené v príručke sú určené kvalifikovanému používateľovi.
Príručka definuje oblasť používania stroja a obsahuje všetky pokyny potrebné pre bezpečnú a správnu prevádzku; tieto návody je potrebné dôkladne si prečítať pred každým nastavovaním, používaním alebo údržbou.
Všeobecné dodržovanie predložených pokynov zaručuje bezpečnosť osôb a stroja, hospodárnosť pri používaní a dlhú životnosť samotného stroja.
Obrázky a náčrtky slúžia ako príklady;
Výrobca si v záujme neustáleho vývoja a inovácie výrobku vyhradzuje právo kedykoľvek vykonať zmeny bez predchádzajúceho oznámenia.

1.1 IDENTIFIKÁCIA (OBR. 1 A 9)

A Firemné logo
B Dátový štítok
C Rukoväť
D Pracovný prepínač
E Aretačná západka
F Násadec pre skrutkovač s pásovým zásobníkom
G Násadec pre skrutkovač s bubnovým zásobníkom
H Hnací motor
I Pätka
N Nastavovanie hĺbky
K Nastavovacia doštička

2 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

Pred začatím všetkých prác najskôr vytiahnite koncovku sieťového kábla zo zásuvky.



Poškodené prívodné vedenie nechajte okamžite vymeniť odborníkovi.
Používanie mimo určeného účelu môže spôsobiť zranenie.
Údržbu môže vykonávať len kvalifikovaný servisný personál.
Používajte len originálne náhradné dielce.
Zariadenie je skonštruované a vyrobené so zvláštnym dôrazom na maximálnu bezpečnosť pri všetkých pracovných situáciách.
Hlučnosť je minimálna (pozri technické údaje), avšak pri určitých pracovných podmienkach môže prekročiť 85 dBA. **V takomto prípade musí obsluha používať ochranu sluchu pred nadmerným zaťažením hlukom**.
V záujme Vašej bezpečnosti odporúčame, aby ste so zariadením pracovali opatrne a starostlivo ho uchovávali.

Pozri prílohu: Všeobecné bezpečnostné pokyny. Táto príručka je súčasťou návodu na obsluhu.

Používateľ ručí za škody a nehody spôsobené používaním, ktoré nezodpovedá účelu použitia zariadenia.
Svojvoľné používanie, ako aj umiestňovanie cudzieho príslušenstva na stroj vylučuje ručenie výrobcu za takto spôsobené škody.

3 PRIPOJENIE NA ELEKTRICKÚ SIEá

Pred pripojením stroja na elektrickú sieť vždy skontrolujte, či táto zodpovedá národným predpisom a či napätie a frekvencia siete zodpovedá údajom uvedeným na typovom štítku. Pri použití predlžovacích šnúr skontrolujte, či prierez vodičov je vhodný pre použitú dĺžku kábla. Ak používate navinuteľné predlžovacie šnúry, dbajte na to, aby pri používaní boli úplne odvinuté, aby nedošlo k ich prehriatiu.
Zariadenie sa pripája na striedavý prúd.
Dodržujte sieťové napätie. Istenie pri 230 V: 10 A pomalá poistka alebo zodpovedajúci istič.
Pripojiť možno aj na zásuvky bez ochranného kolíka, pretože je použitá ochranná izolácia (trieda II).

UPOZORNENIE - Spúšť týchto strojov je vybavený aretačnou západkou, aby pri ďalšom používaní nebolo treba držať stlačené tlačidlo. Pred zasunutím sieťovej koncovky do zásuvky sa predvedčte, že aretačná západka nie je zapnutá. Keď sa zariadenie dlhšiu dobu nepoužíva, aretačná západka musí byť vždy vypnutá.

4 NASTAVENIA

Náradie sa pred vyexpedovaním z výroby nastavuje na štandardné parametre.
V prípade potreby sú možné tieto nastavenia.

4.1 NASTAVENIE DĹŽKY SKRUTKY

4.1.1 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKOM G (OBR. 3)

Po uvoľnení skrutky s valcovou hlavou (T) sa posunutím pätky (I) zoskrutkovanej s Hĺbkovým dorazom (U) sa táto nastaví ku špičkám skrutiek tak, aby medzi vrchnou stranou pätky a špičkami skrutiek bola vzdialenosť cca 2-3 mm. Skrutku s valcovou hlavou opäť pevne dotiahnite.

4.1.2 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S PÁSOVÝM ZÁSOBNÍKOM F (OBR. 8)

Po odstránení skrutky s valcovou hlavou (T) sa posunutím pätky (I) na stupnici odčíta a nastaví dĺžka skrutky k hrane (B) puzdra.
Pozor: Skrutku nestraťte. Potom skrutku s valcovou hlavou naskrutkujte späť a pevne dotiahnite.
Pätka s nosom má 7 nastavení.

1. otvor	25 mm
2. otvor	30 mm
3. otvor	35 mm
4. otvor	40 mm
5. otvor	45 mm
6. otvor	50 mm
7. otvor	55 mm

4.2 NASTAVENIE HĹBKY ZASKRUTKOVANIA

4.2.1 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKOM G (OBR. 2 A 4)

Na zadnej strane možno po uvoľnení skrutky s krídlovou hlavou (N) plynulo nastavovať hĺbku zaskrutkovania hlavy skrutky: Ak sa uvoľnená skrutka s krídlovou hlavou posunie doprava, hlava skrutky vyčnieva z povrchu dielca, ak sa posunie doľava, hlava skrutky sa zapustí (upozornenie a). Pre presné nastavenie požadovanej polohy je potrebné vykonať kontrolné zaskrutkovanie s prípadnými korekciami.

4.2.2 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S PÁSOVÝM ZÁSOBNÍKOM F (OBR. 9)

Na zadnej strane skrutkovača je možné otáčaním kolieska pre nastavovanie hĺbky (N) plynulo nastavovať hĺbku zaskrutkovania hlavy skrutky. Pokiaľ nastavovacím kolieskom otáčate smerom nahor, hlava skrutky vyčnieva z povrchu dielca, ak smerom nadol, hlava skrutky sa zapustí.
Pre presné nastavenie požadovanej polohy je potrebné vykonať kontrolné zaskrutkovanie s prípadnými korekciami.

5 FUNKCIA A POUŽITIE

5.1 OVLÁDANIE (OBR. 6)

Skrutkovač možno ovládať krátkodobým spínaním a trvalým zapnutím. Pri trvalom zapnutí sa spúšť (D) vychýlením západky (E) zaaretuje v zapnutej polohe. Aretácia sa uvoľní vrátením západky do pôvodnej polohy.
Riadiaca elektronika (riadenie otáčok plného hriadeľa »VS electronic«) umožňuje plynulé prispôsobovanie otáčok. Otáčky sú o to vyššie, o čo viac sa stlačí spúšť.

5.2 VKLADANIE PÁSU SO SKRUTKAMI

5.2.1 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKOM G

5.2.1.1 Zvitkový pás:
Po vložení pásu so skrutkami do zásobníka – hlavy v smere veka – a zatvorení veka zásobníka sa pás so skrutkami zavedie do vedenia pre skrutky tak, až pás narazí na odpor - podávaciu pružinu.
5.2.1.2 Priamy pás pre typ 3333 (násadec 3340):
Pás so skrutkami sa zavedie do vedenia pre skrutky tak, až narazí na odpor podávacej pružiny. Široký plastový pruh na páse so skrutkami sa musí zaviesť k nastavovacej doštičke (pozri aj štítok s pokynmi na násadci).

5.2.2 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S PÁSOVÝM ZÁSOBNÍKOM F (OBR. 10)

Pás so skrutkami vložte do vedenia zásobníka - hlavičky

smerujú nahor.
Potom sa zavedie ďalej k podávaciemu koliesku , až druhá prázdna štrbina počuteľne zaskočí.
Skrutkovač je okamžite pripravený na použitie.

5.3 SKRUTKOVANIE (OBR. 6 A 7)
Pre bezpečné skrutkovanie sa môžu používať len pásy so skrutkami uvedené v technických údajoch, ktoré boli vyrobené u výrobcu autorizovaného firmou HOLZ-HER. Po vložení pásu so skrutkami je potrebný jeden zdvih naprázdno, aby sa prvá skrutka posunula do skrutkovacej pozície.
Náradie zapnite stlačením spúšte (E) a súčasne plynulo bez povoľovania tlaku tlačte na skrutku v smere k obrobku, až sa spojka po dosiahnutí nastavenej hĺbky zaskrutkovania odpojí. Prejaví sa to počuteľným cvaknutím. Je to normálne a znamená to, že skrutka sa úplne zaskrutkovala.
Krátkym nadvihnutím pätky od obrobku sa posunie ďalšia skrutka do skrutkovacej pozície.

Pri za sebou nasledujúcich cykloch skrutkovania nechajte skrutkovač ochladiť pretočením naprázdno.

Upozornenie:
Ak sa bit (hrot) v skrutke pretáča, netlačte ďalej (nebezpečenstvo poškodenia bitu a hlavy skrutky).

Typ 3358/3368 (násadec 3348): Ak pri dĺžkach skrutiek 30–50 mm vadí vysoký prázdny zdvih pätky, možno ho zmenšiť natočením pružinovej západky (Y) podľa obr. 7.

5.4 VÝMENA PÁSU SO SKRUTKAMI

5.4.1 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKOM G (OBR. 3).
Na vybratie zachyteného pásu so skrutkami ryhovanú skrutku (J) uvoľnite o cca 3 až 5 otáčok a nastavovaciu doštičku (K) vyklopte nahor. Potom nastavovaciu doštičku znovu upevnite ľahkým dotiahnutím ryhovanej skrutky.

5.4.2 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S PÁSOVÝM ZÁSOBNÍKOM F (OBR. 10)
Pás odstránite ťahom nahor z násadca.

5.5 MONTÁŽ NÁSADCA SKRUTKOVAČA S POHONOM
Podľa tabuľky A zvoľte vhodný adaptér.

5.5.1 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKOM BEI G (OBR. 2 A 4)
– Tŕň nástroja nasuňte do šesťhranného puzdra skrutkovača.
– Na adaptér nasuňte násadec skrutkovača.
– Typ 3352 a 3362 (násadec 3341 a 3342): Skrutkovačom na skrutky s hlavou s vnútorným šesťhrannom (M) zľahka dotiahnite skrutku s valcovou hlavou (L).
– Typ 3338 (násadec 3343): Hadicovú sponu (R) dotiahnite skrutkovačom na skrutky s hlavou s vnútorným šesťhrannom (Q).
– Skrutkovač na skrutky s hlavou s vnútorným šesťhrannom zasuňte do držiaka.

5.5.2 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S PÁSOVÝM ZÁSOBNÍKOM F (OBR. 11)
– Povolením oboch skrutiek s valcovou hlavou (Z) násadec skrutkovača (F) odpojíte od pohonu resp. nasuniete a zoskrutkujete.

5.6 PRESTAVENIE NA SKRUTKY Ø 3,5/4,2 MM PRI TYPOCH 3338, 3343
Výmenou dielcov prestavovacej sady 73 1714 (príslušenstvo) – nastavovacia doštička, pätka a nástrojový tŕň M5 – možno skrutkovať menšie skrutky - Ø 3,5/4,2 od dĺžky 35 mm. Pri výmene pätky pre skrutku (V) použite dodaný šesťhranný skrutkovač pre skrutky s hlavou s vnútorným šesťhrannom číslo 3 (78 006). Skrutku so zápustnou hlavou opäť dotiahnite.

5.7 VÝMENA BITU (HROTU)
Kvôli opotrebovaniu alebo poškodeniu je potrebné v pravidelných intervaloch meniť bity (hroty).

5.7.1 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKOM G (OBR. 5)
Násadec skrutkovača odpojte od pohonu.

Nástrojový tŕň (X) zasuňte do šesťhranného otvoru na zadnej strane násadca.
Bit (P) vymeňte špeciálnym kľúčom (S).

5.7.2 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S PÁSOVÝM ZÁSOBNÍKOM F (OBR. 11)
Uvoľnením skrutky s valcovou hlavou (Z) odpojíte násadec skrutkovača (F) od pohonu. Bit vytiahnite a nasaďte nový bit, až počuteľne zaskočí. Znovu nasaďte násadec skrutkovača a skrutku s valcovou hlavou pevne dotiahnite.

5.8 NEVHODNÉ POUŽÍVANIE
Vaše zariadenie môžete používať len na práce uvedené v dátovom liste.

Akékoľvek iné používanie je výslovne zakázané.

5.9 ZVYŠKOVÉ RIZIKÁ
Aj pri správnom používaní sa napriek dodržiavaniu príslušných bezpečnostných predpisov môžu vyskytovať nasledujúce zvyškové riziká, ktoré sú konštrukčne podmienené spôsobom použitia náradia:
– Nebezpečenstvo úrazu elektrický prúdom pri kontakte skrutkovača s vedením pod napätím a pri súčasnom dotyku kovových častí v prednej časti skrutkovača.
– Nebezpečenstvo v dôsledku pohyblivého elektrického prívodu.

6 ÚDRŽBA A OŠETROVANIE

Skrutkovače so zásobníkom v podstate nevyžadujú údržbu.

Pri každej druhej výmene uhlíkov je potrebné v servisnej dielni firmy HOLZ-HER nechať vymeniť mazací tuk v prevodovke. Odporúča sa príležitostne pri stojacom a bežiacom stroji stlačeným vzduchom vyfúkať vstupné a výstupné vzduchové otvory, aby sa zabránilo ich upchatiu.
Špeciálne uhlíky sa opotrebujú len na dovolenú zvyškovú dĺžku. Potom nastane automaticky prerušenie prúdu a zastavenie stroja.
Kryt motora možno otvárať len v autorizovanej servisnej dielni firmy HOLZ-HER, pretože pre montáž sú potrebné špeciálne znalosti.

Používajte len originálne náhradné dielce.

6.1 PRI NÁSADCI PRE SKRUTKOVAČ S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKOM G (OBR. 2 A 4)
Pri silnom znečistení sa odporúča čistenie, pri ktorom sa zariadenie musí rozobrať: vyskrutkujte skrutku s valcovou hlavou (O).

Pozor! Tlačná pružina má predpätie.

Vyberte teleso, maticu a tlačnú pružinu a znečistené dielce očistite. Vedenia v telese (G) zľahka namažte. Na nástrojový tŕň a pohyblivé dielce pätky nenanášajte žiadne mazivo.

7 LIKVIDÁCIA

Po uplynutí prevádzkovej spôsobilosti stroja alebo keď sa už nedá opraviť, sa zariadenie musí zlikvidovať prostredníctvom kvalifikovaného a kompetentného personálu.
V žiadnom prípade sa zariadenie nesmie:
- zahodiť;
- pridať k pevnému odpadu likvidovanému ako mestský komunálny odpad.

Obráťte sa na príslušné miesta pre likvidáciu odpadu.

NÁVOD K OBSLUZE PRO ŠROUBOVÁK SE ZÁSOBNÍKEM
NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁKY SE ZÁSOBNÍKEM A HNACÍ MOTORY PRO ŠROUBOVÁKY SE ZÁSOBNÍKEM

OBSAH

ÚVOD strana 55
1. VŠEOBECNÉ POKYNY » 55
2. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY » 55
3. PŘIPOJENÍ NA ELEKTRICKOU SÍŤ » 55
4. NASTAVENÍ » 56
5. FUNKCE A POUŽITÍ » 56
6. ÚDRŽBA » 57
7. VÝMĚNA DÍLŮ » 58

ÚVOD

Veškeré přenosné nářadí od firmy **HOLZ-HER** splňuje normu **EN 50144**, Směrnici o strojích **CE 98/37** a navazující změny, Směrnici **EHS 73/23** a Směrnici **EHS 93/68** a, co se týká předpisů k elmag. kompatibilitě, Směrnici **ES EHS 89/336** (od 1/96), normy EN 55014-1, EN 55014-2, HD 400.

CE **Ochranná známka na nářadí je zárukou této shody (konformity).**

Rozvážné používání a pravidelná údržba Vám zaručí dlouhodobou funkčnost nářadí.

Dodržujte pozorně předkládané návody k použití, pečlivě a v dosahu si uschovejte tuto příručku. Bude Vám pomáhat při kontrole dílů stroje.

1 VŠEOBECNÉ POKYNY

1.0 ÚČEL TÉTO PŘÍRUČKY

Předkládanou příručku sestavil výrobce a tato příručka je součástí předmětu dodávky stroje.

Pokyny v ní obsažené se týkají kvalifikovaného pracovníka.

Příručka definuje oblast používání stroje a obsahuje všechny pokyny, potřebné pro bezpečný a správný provoz; tyto návody je proto třeba pečlivě přečíst před každým zásahem do nastavování, používání nebo údržby.

Všeobecné dodržování předkládaných pokynů je zárukou bezpečnosti osob a stroje, hospodárnosti při používání a dlouhé životnosti samotného stroje.

Vyobrazení a náčrty slouží jako příklady;

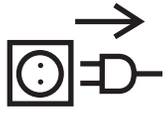
Výrobce si v rámci stálého vývoje a inovace výrobku vyhrazuje kdykoliv právo na provádění změn bez předchozího oznámení.

1.1 IDENTIFIKACE (OBR. 1 A 9)

A Firemní značka
B Firemní štítek
C Rukojeť
D Pracovní přepínač
E Aretační západka
F Nástavec pro šroubovák s páskovým zásobníkem
G Nástavec pro šroubovák s bubnovým zásobníkem
H Hnací motor
I Patka
N Nastavování hloubky
K Nastavovací destička

2 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Před započetím všech prací na stroji nejprve vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.



Poškozené přívodní vedení nechejte ihned vyměnit odborníkem.

Používání, jež neodpovídá určenému účelu, může vést k úrazům.

Péči a údržbu o zařízení provádí pouze kvalifikovaný servisní personál.

Používejte pouze originální náhradní díly.

Stroj je zkonstruovaný a vyrobený se zvláštním důrazem na maximální bezpečnost ve všech pracovních situacích.

Stroj je koncipován tak, aby jeho hlučnost byla minimální (viz list s technickými údaji), **ta však za určitých pracovních podmínek může překročit hladinu 85 dBA. V takovém případě musí obsluha před přílišným zatížením hlukem používat ochranu uší.**

V zájmu Vaší bezpečnosti doporučujeme, abyste pracovali opatrně a přístroj pečlivě uchovávali.

Viz příloha: Všeobecné bezpečnostní předpisy. Tato příručka je součástí Návodu k obsluze

Za škody a úrazy při používání, jež neodpovídá určenému účelu, ručí samotný uživatel.

Svévolné změny i upevňování cizích dílů příslušenství na stroji vedou ke ztrátě záruky poskytované výrobcem na z toho vyplývající škody.

3 PŘIPOJENÍ NA ELEKTRICKOU SÍŤ

Před připojením stroje k elektrické síti je třeba vždy zkontrolovat, zda tato síť splňuje předpisy platné v příslušné zemi a zda napětí a frekvence se shodují s údaji na typovém štítku. Při použití prodlužovacích kabelů zkontrolujte, zda průřez kabelu je vhodný pro délku kabelu. Pokud používáte navinutelné prodlužovací kabely, dbejte na to, aby byly při používání zcela odvinuty, čímž zabráníte jejich přehřívání.

Připojení je na střídavý proud.

Dodržujte síťové napětí. Pojistka při 230 V: setrvačná na 10 A nebo odpovídající jistič vedení.

Připojit lze i na zásuvky bez ochranného kontaktu, protože je použita ochranná izolace (třída II).

UPOZORNĚNÍ – Pracovní přepínač těchto strojů je opatřený aretační západkou, aby při delším používání nebylo třeba stále tisknout tlačítko. Před zastrčením zástrčky do zásuvky se ujistěte, že aretační západka není zapnutá. Pokud stroj delší dobu nepoužíváte, je třeba, aby aretační západka byla vždy vypnuta.

4 BEÁLLÍTÁSOK

4 NASTAVENÍ

Nářadí je před vyexpedováním z továrny přednastaveno na standardní parametry.

V případě potřeby jsou možná následující nastavení.

4.1 NASTAVENÍ DÉLKY ŠROUBU

4.1.1 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKEM G (OBR. 3)

Po uvolnění šroubu s válcovou hlavou (T) se posunutím patky (I), sešroubované s hloubkovým dorazem (U) tato nastaví ke špicím šroubů tak, že mezi vrchní stranou patky a špicemi šroubů je vzdálenost cca 2-3 mm. Šroub s válcovou hlavou opět pevně dotáhneme.

4.1.2 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S PÁSKOVÝM ZÁSOBNÍKEM F (OBR. 8)

Po odstranění šroubu s válcovou hlavou (T) se posunutím patky (I) odečte a nastaví požadovaná délka šroubu na stupnici k hraně (B) pouzdra.

Pozor: Šroub neztraťte. Poté šroub s válcovou hlavou opět zašroubujte a pevně utáhněte.

Dílec s nosem má 7 poloh nastavení.

1. otvor	25 mm
2. otvor	30 mm
3. otvor	35 mm
4. otvor	40 mm
5. otvor	45 mm
6. otvor	50 mm
7. otvor	55 mm

4.2 NASTAVENÍ HLOUBKY ZAŠROUBOVÁNÍ

4.2.1 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKEM G (OBR. 2 A 4)

Na zadní straně lze po uvolnění šroubu s křídlovou hlavou (N) plynule nastavovat hloubku zašroubování hlavy šroubu: pokud se uvolněný šroub s křídlovou hlavou posune doprava, vyčnívá hlava šroubu nad povrchem zpracovávaného dílce, pokud se posune doleva, hlava šroubu se zapustí (upozornění a). Pro přesné nastavení požadované polohy je třeba provést zašroubování na zkoušku s případnou korekturou.

4.2.2 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S PÁSKOVÝM ZÁSOBNÍKEM F (OBR. 9)

Pro přesné nastavení požadované hloubky zašroubování je třeba provést zašroubování na zkoušku s případnou korekturou.

Na zadní straně šroubováku lze otáčením kolečka pro nastavování hloubky (N) plynule nastavovat hloubku zašroubování hlavy šroubu. Pokud otáčíte stavěcím kolečkem nahoru, vyčnívá hlava šroubu nad povrchem zpracovávaného dílce, pokud jím otáčíte dolů, hlava šroubu se zapustí.

5 FUNKCE A POUŽITÍ

5.1 OVLÁDÁNÍ (OBR. 6)

Šroubovák lze ovládat mžikovým spínáním a dlouhodobým zapnutím. Při dlouhodobém (trvalém) zapnutí se spínací lišta (D) vychýlením západky (E) zaaretuje v poloze ZAP. K uvolnění aretace je třeba západku vychýlit nazpět.

Řídicí elektronika (řízení otáček plného hřídele »VS electronic«) dovoluje plynulé přizpůsobování otáček. Počet otáček je tím vyšší, čím více spínací lištu zatlačíte.

5.2 VKLÁDÁNÍ PÁSKU SE ŠROUBY

5.2.1 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKEM G

5.2.1.1 Svitek (Obr. 1):

Po vložení svitku se šrouby do zásobníku – hlavy ve směru víka – a uzavření víka zásobníku se svitek se šrouby zavede do vedení pro šrouby tak, až svitek narazí na odpor – podávací pružinu.

5.2.1.2Přímý, rovný pásek u typu 3333 (nástavec 3340):

Pásek se šrouby se musí zavést do vedení pro šrouby tak, až narazí na odpor podávací pružiny. Široký plastový pruh na pásku se šrouby se musí zavést ve směru k nastavovací destičce (viz také štítek s pokyny na nástavci).

5.2.2 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S PÁSKOVÝM ZÁSOBNÍKEM F (OBR. 10)

Vložte pásek se šrouby do vedení zásobníku – hlavy směřují nahoru.

V návaznosti na předchozí úkon se pásek dále vede k dopravnímu (podávacímu) kolečku, až druhá prázdná štěrbina slyšitelně zaskočí.

Šroubovák je ihned připravený k použití.

5.3 POSTUP PŘI ŠROUBOVÁNÍ (OBR. 6 A 7)
Pro bezpečné fungování se smějí používat pouze ty pásky na šrouby označené v technických datech, jež se vyrobily ve výrobně autorizované firmou HOLZ-HER. Po vložení pásku se šrouby je nutný zdvih naprázdno, aby se 1. šroub dopravil do polohy pro šroubování. Stroj zmáčknutím spínací lišty (E) zapneme a současně plynule zašroubováváme šroub ve směru zpracovávaného dílce bez uvolnění tlaku, až spojka po dosažení nastavené hloubky zašroubování vypne. To se projeví slyšitelným cvaknutím. Je to normální jev, jenž zároveň signalizuje, že šroub je zcela zašroubovaný. Krátkým zvednutím patky od zpracovávaného dílce se dopraví další šroub do polohy pro zašroubování.

Při po sobě následujících cyklech šroubování šroubovák ochlazujte tím, že jej necháte protočit.

Upozornění:
Pokud se bit ve šroubu přetáčí, pak dále netlačte (nebezpečí poškození bitu a hlavy šroubu).

Typ 3358/3368 (nástavec 3348): pokud u šroubů délky 30–50 mm vadí velký prázdný zdvih patky, lze jej natočením pružinové západky (Y) podle obr. 7 zkrátit.

5.4 VÝMĚNA PÁSKU SE ŠROUBY

5.4.1 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKEM G (OBR. 3).
Kvůli vyjmutí uchyceného pásku se šrouby uvolněte cca 3 až 5 otáčkami šroub s rýhovanou hlavou (J) a nastavovací destičku (K) vyklopte směrem nahoru. Poté nastavovací destičku lehkým utažením šroubu s rýhovanou hlavou opět zafixujte.

5.4.2 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S PÁSKOVÝM ZÁSOBNÍKEM F (OBR. 10)
Pásek odstraníte tak, že jej z nástavce vytáhnete směrem nahoru.

5.5 MONTÁŽ NÁSTAVCE ŠROUBOVÁKU S HNACÍM MOTOREM
Vhodný adaptér vyberte podle tabulky A (strana 61).

5.5.1 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKEM G (OBR. 2 A 4)
– zastrčte nástrojový trn do šestihranného uložení ve šroubováku.
– nasuňte nástavec šroubováku na adaptér.
– typ 3352 a 3362 (nástavec 3341 a 3342): šroub s válcovou hlavou (L) lehce přitáhněte šroubovákem na šrouby s vnitřním šestihranem (M).
– typ 3308 (nástavec 3343): hadicovou objímku (R) přitáhněte šroubovákem na šrouby s vnitřním šestihranem (Q).
– šroubovák na šrouby s vnitřním šestihranem opět zastrčte do jeho držáku.

5.5.2 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S PÁSKOVÝM ZÁSOBNÍKEM F (OBR. 11)
– povolením obou šroubů s válcovou hlavou (Z) oddělíte nástavec pro šroubovák (F) od hnacího motoru nebo jej opět nasadíte a přišroubujete.

5.6 PŘESTAVENÍ NA ŠROUBY Ø 3,5/4,2 MM U TYPŮ 3338, 3343
Výměnou dílů, jež se nacházejí v přestavovací sadě 73 1714 (příslušenství) – nastavovací destičky, patky a nástrojového trnu M5 – lze zpracovávat menší šrouby -Ø 3,5/4,2 od délky 35 mm. Při výměně patky pro šroub (V) používejte šroubovák na šrouby s vnitřním šestihranem SW 3 (78 006), jenž je součástí dodávky. Šroub se zápustnou hlavou opět utáhněte.

5.7 VÝMĚNA BITŮ
Následkem opotřebení nebo poškození je třeba bit v pravidelných intervalech vyměňovat.

5.7.1 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKEM G (OBR. 5)
Oddělte nástavec pro šroubovák od hnacího motoru. Nástrojový trn (X) nastrčte do šestihranného otvoru na zadní straně nástavce.
Pomocí speciálního klíče (S) vyměňte bit (P).

5.7.2 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S PÁSKOVÝM ZÁSOBNÍKEM F (OBR. 11)
Povolením šroubu s válcovou hlavou (Z) oddělíte nástavec pro šroubovák (F) od hnacího motoru. Bit vytáhnete a nový bit nasadíte až slyšitelně zacvakne. Opět nasaďte nástavec pro šroubovák a šroub s válcovou hlavou pevně utáhněte.

5.8 NEVHODNÉ POUŽÍVÁNÍ
Vámi pořízený přístroj smíte používat pouze pro práce uvedené v datovém listu.

Jakékoliv jiné používání je výslovně zakázáno.

5.9 ZBYTKOVÁ RIZIKOVOST
I při používání k určenému účelu se přes dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů v důsledku konstrukce, podmíněné účelem nasazení stroje, mohou vyskytovat ještě následující zbytková rizika:
– nebezpečí zasažení elektrickým proudem při styku šroubu s vedením pod napětím a při současném dotyku předních kovových dílů na šroubováku
– nebezpečí následkem pohyblivého elektrického napájecího vedení.

6 ÚDRŽBA A PÉČE

Šroubováky se zásobníkem nevyžadují v dalekosáhlé míře údržbu.
Při každé druhé výměně uhlíkových kartáčů je třeba, aby dílenský servis firmy HOLZ-HER vyměnil mazací tuk v převodovce. Doporučuje se čas od času vyfoukat stlačeným vzduchem otvory pro přívod a výstup vzduchu u stojícího a běžícího stroje, aby se zabránilo jejich ucpávání.
Speciální uhlíkové kartáče se opotřebují pouze na povolenou zbytkovou délku. Poté následuje automatické přerušení proudu a zastavení stroje.
Kryt motoru smí otevřít pouze dílenský servis autorizovaný firmou HOLZ-HER, protože pro montáž jsou potřebné speciální znalosti.

Používejte pouze originální náhradní díly.

6.1 U NÁSTAVCE PRO ŠROUBOVÁK S BUBNOVÝM ZÁSOBNÍKEM G. OBR. 2 A 4
Při silném znečištění se doporučuje očištění, pro které by se měl přístroj rozmontovat: vyšroubujte šroub s válcovou
hlavou (O).

Pozor! Tlačná pružina (DD) má předpětí.

Vyndejte pouzdro, matici a tlačnou pružinu a znečištěné díly očistěte. Lehce namažte vedení na pouzdru (G). Nenanášejte žádné mazivo na nástrojový trn a pohyblivé díly patky.

7 LIKVIDACE

Po uplynutí provozní způsobilosti stroje nebo pokud jej již nelze opravit, musí přístroj zlikvidovat k tomu určený kvalifikovaný personál.
V žádném případě přístroj nesmíte:
- zahodit;
- přidat k pevnému odpadu likvidovanému jako městský komunální odpad.

Obraťte se případně na příslušná místa pro likvidaci odpadu.

Typ · Type · Modèle · Modelo · Type · Modello · Tyyppi	3333/50	3352	3362	3338	3354/64	3357	BESTELL- NR. CODE NO. REF. N° DE REF. BESTELNUMMER CODICE TILAUSNUMERO
	3340	3341	3342	3343/03	3344	3343 0400	
A **ADAPTER** · ADAPTOR · ADAPTATEUR · ADAPTADOR · ADAPTER · ADATTATORE · ADAPTERI							
HOLZ-HER Typ 2796/2797					o		73 5524
Makita	o						69 9373
HOLZ-HER Typ3318		o					73 5678
B **WERKZEUGDORN** · MANDREL · TIGE FILETÉE · MANDRIL · WERKTUIGDOORN MANDRINO · TYÖKALUKARA							
M 5						o	73 3609
M5	o	o					69 9667
M5			o				73 0113
M5				♦			73 1695
M5					o		73 6080
M6				o			64 1685
C **GEWINDEBIT VE 5 ST.** · BITS IN PACKS OF 5 · TOURNEVIS 5 PCS. · PUNTA DE ATORNILLADOR (BIT) 5 UD. · BITJE VE 5 STUKS. · PEZZO GIRAVITE INSERIBILE 5 PEZZI · RUUVAUSKÄRKI 5 KPL.							
M 5 Pozidriv Gr. 2	o	o	●	●*			50 7319
M5 Pozidriv Gr. 2					●		73 6265
M 6 Pozidriv Gr. 2				o			64 1732
M 6 Pozidriv Gr. 3				●			65 9437
M 5 Phillips Gr. 2	●	●	o				51 8329
M5 Phillips Gr. 2					o		73 5523
M 6 Phillips Gr. 2				●			64 1759
M 5 TX 10						o	73 5054
M 5 TX 15	●	●					68 0355
M 5 TX 20	●	o		●*			68 0347
M 5 TX 25				●*			68 0339
M 6 TX 20				o			68 1149
M 6 TX 25				o			68 0312
M 6 TX 30				●			68 0304

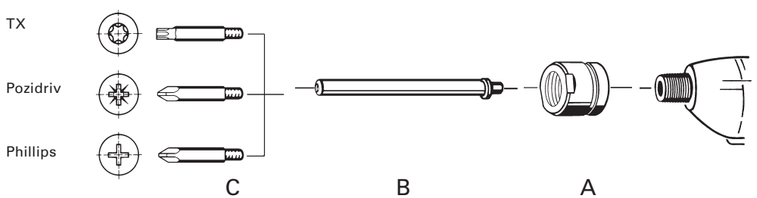
Type · Typ · Tipu · Typu · Típushoz · Typ · Typu	3333/50	3352	3362	3338	3354/64	3357	BESTILLINGSNR. BESTÄLLNUMMER NAROČILO ŠT. NUMER ZAM. RENDELÉSI SZÁM OBJEDN. ČÍSLO OBJEDN. Č
	3340	3341	3342	3343/03	3344	3343 0400	
A ADAPTER · ADAPTER · ADAPTER · ADAPTER · ADAPTER · ADAPTÉR · ADAPTÉR							
HOLZ-HER Typ 2796/2797					o		73 5524
Makita	o						69 9373
HOLZ-HER Typ 3318		o					73 5678
B VÆRKTØJSDORN · VERKTYGSDORN · VRTALNIK · TRZPIEŃ DO NARZĘDZI · SZERSZÁMPECEK NÁSTROJOVÝ TŔŇ · NÁSTROJOVÝ TRN							
M 5						o	73 3609
M5	o	o					69 9667
M5			o				73 0113
M5				♦			73 1695
M5					o		73 6080
M6				o			64 1685
C GEVINDBIT VE 5 ST. · BIT FÖRPACKNING VE À 5 ST. · NAVOJNI VRTILNIK VIJAKA VE 5 ST. · KOŃCÓWKA GWINTOWANA VE 5 ST · MENETES CSAVAROZÓ FEJ (BIT) 5 DB. · SKRUTKOVACÍ BIT VE 5 ST · ŠROUBOVACÍ BIT VE 5 KS							
M 5 Pozidriv Gr. 2	o	o	●	●*			50 7319
M5 Pozidriv Gr. 2					●		73 6265
M 6 Pozidriv Gr. 2				o			64 1732
M 6 Pozidriv Gr. 3				●			65 9437
M 5 Phillips Gr. 2	●	●	o				51 8329
M5 Phillips Gr. 2					o		73 5523
M 6 Phillips Gr. 2				●			64 1759
M 5 TX 10						o	73 5054
M 5 TX 15	●	●					68 0355
M 5 TX 20	●	o		●*			68 0347
M 5 TX 25				●*			68 0339
M 6 TX 20				o			68 1149
M 6 TX 25				o			68 0312
M 6 TX 30				●			68 0304

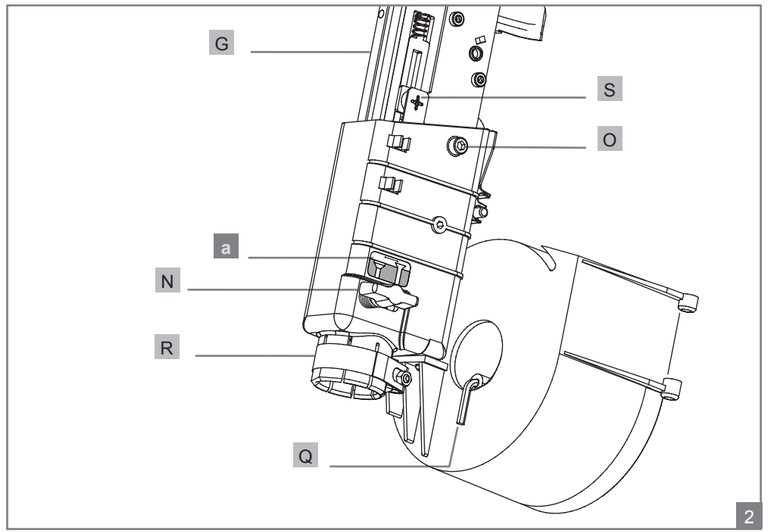
o **Im Lieferumfang enthalten**
Supplied as standard
Équipement standard
Elementos incluidos en el suministro
Standaard-uitrusting
Nel volume di fornitura sono inclusi
Toimitusvarustus
Indeholdt i leverancen
Ingår i leveransen
V dobavi dobite sledeči
Brak w dostarczanym komplecie
A szállítmányban található
Dodávka obsahuje
V dodávce je zahrnuto

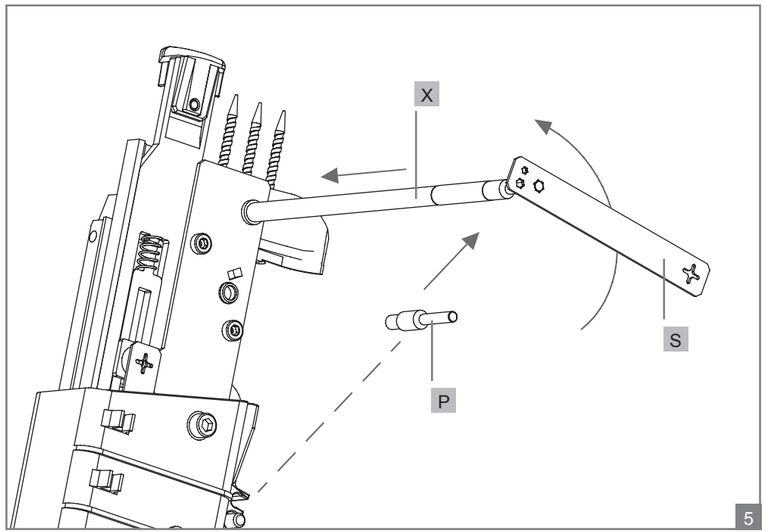
● **Zubehör**
Accessories
Accesoires
Accesorios
Toebehoren
Gli accessori
Lisävarusteet
Tilbehør
Tillbehör
Pribor
Wyposażenie
Tartozék
Príslušenstvo
Příslušenství

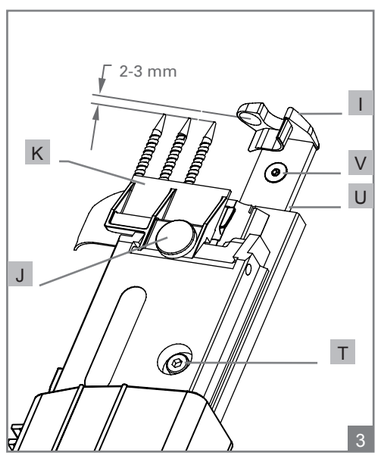
♦ **Im Umrüstsatz enthalten (Ø 3,5/4,2 mm)**
Supplied as conversion kit
Contenu du kit d'équipement (Ø 3,5/4,2 mm)
Incluidos en el juego de reequipamiento (Ø 3,5/4,2 mm)
Bij de ombouwkit meegeleverd
Nel kit di trasformazione sono inclusi (Ø 3,5/4,2 mm)
Kuuluvat toimitettavat
Indeholdt i omstillingssættet (Ø 3,5/4,2 mm)
ingår i ombyggnadssats (Ø 3,5/4,2 mm)
V skupini za zamenjavo dobite (Ø 3,5/4,2 mm)
Zawarty w komplecie do przezbrojenia (Ø 3,5/4,2 mm)
A felszerelési készletben található (Ø 3,5/4,2 mm)
Obsiahnuté v prestavovacej sade (Ø 3,5/4,2 mm)
V přestavovací sadě zahrnuto (Ø 3,5/4,2 mm)

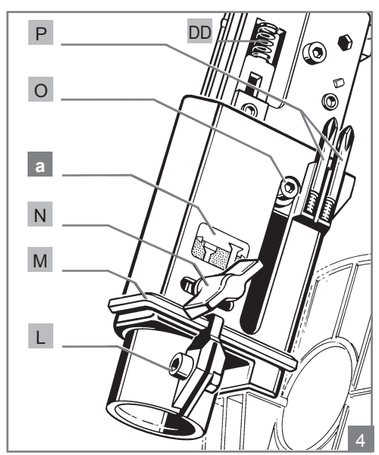
* **Einsetzbar mit Umrüstsatz (M5) Dorn**
Can be used with conversion kit (M5) mandrel
Utilisable avec le kit d'équipement (M5) de broches
Puede utilizarse con el mandril (M5) accesorio
Bruikbaar met ombouwkit (M5) doorn
Mandrino (M5) (Ø 3,5/4,2 mm) utilizzabile con il kit di trasformazione
Asennettavissa kiinnityskaralla (M5)
Dorn til brug med omstillingssæt (M5)
Kan användas med ombyggnadssats (M5) Dorn
Konico s skupino za zamenjavo (M5)ń
Stosowany z kompletem przezbrajającym (M5) trzpień
A felszerelési készletben lévő (M5) pecekkel használható
Použiteľný s prestavovacou sadou (M5) tŕň
Použitelný v přestavovací sadě trn (M5)

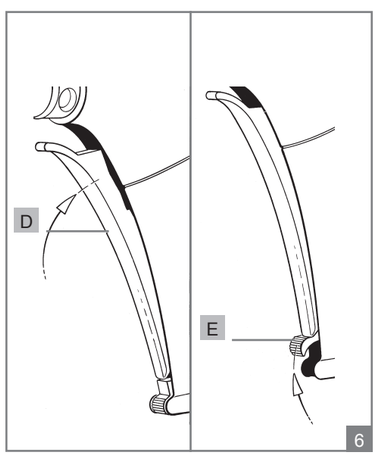

TX
Pozidriv
Phillips
C
B
A

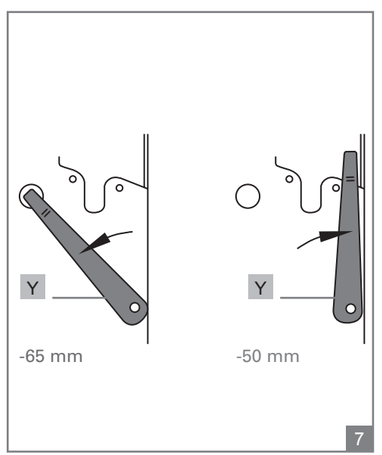

G
S
O
a
N
R
Q
2

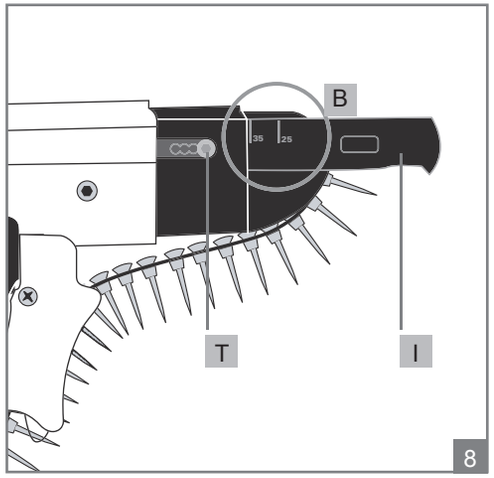

X
S
P
5

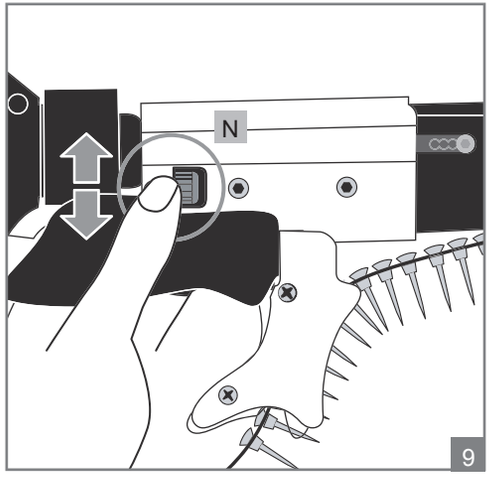

2-3 mm
I
K
V
U
J
T
3

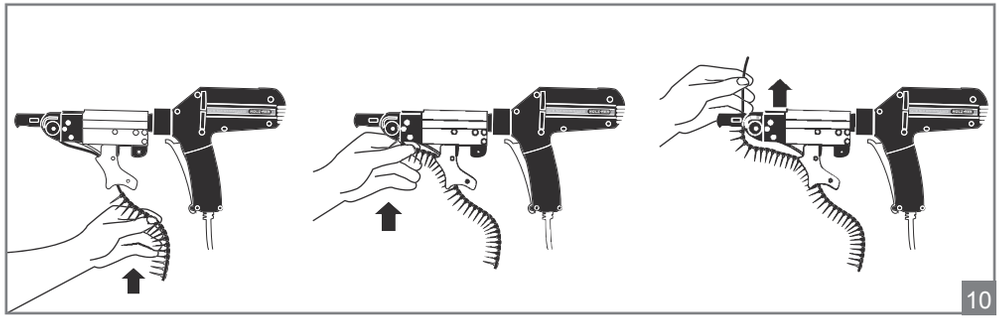

P
DD
O
a
N
M
L
4

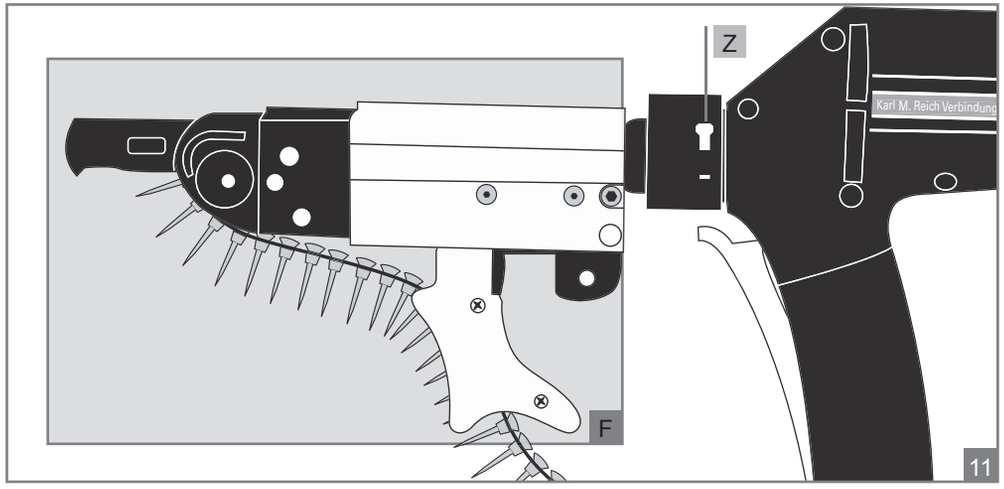

D
E
6


Y
Y
-65 mm
-50 mm
7









CE Konformitätserklärung D

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen übereinstimmt: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 73/23/EWG, 93/68/EWG, 89/336/EWG.

CE Déclaration de conformité F

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes suivant.
EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 conforme aux réglementations 73/23/CEE, 93/68/CEE, 89/336/CEE.

CE Konformiteitsverklaring NL

Wij verklaren dat dit produkt voldoet aan de volgende normen: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 overeenkomstig de bepalingen van de richtlijnen 73/23/EEG, 93/68/EEG, 89/336/EEG.

CE Försäkran S

Vi intygar och ansvarar för, att denna produkt överensstämmer med följande norm EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 enl. bestämmelser och riktlinjema 73/23/EY, 93/68/EY, 89/336/EY.

CE Överensstämmelsedeklaration DK

Vi betygar under allmänt ansvar, att denna produkt överensstämmer med följande standarder: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 enligt bestämmelserna i direktiven 73/23/EU, 93/68/EU, 89/336/EU.

CE Deklaracja zgodności PL

Oznajmiamy z całkowitą odpowiedzialnością, że produkt ten pozostaje w zgodzie z następującymi normami: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 zgodnie z zarządzeniem dyrektyw 73/23/EWG, 93/68/EWG, 89/336/EWG.

CE lásenie o konformite SK

Prehlasujeme týmto vo všeobecnej zodpovednosti, že tento produkt zodpovedá následujúcim normám: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 podľa ustanovení smerníc 73/23/EWG, 93/68/EWG, 89/336/EWG.

CE Declaration of conformity UK

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standarts. EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 in accordance with the regulations 73/23/EEC, 93/68/EEC, 89/336/EEC.

73 5681 Date 01.2006

CE Declaración de conformidad E

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las siguientes normas: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 de acuerdo con las regulaciones 73/23/CEE, 93/68/CEE, 89/336/CEE.

CE Dichiarazione di conformità I

Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alle seguenti normative: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 in base alle prescrizioni delle direttive 73/23/CEE, 93/68/CEE, 89/336/CEE.

CE Overensstemmelseserklæring FIN

Todistamme täten ja vastaamme yksin sitä, että tämä tuote en allalueteltujen standardien vaatimusten mukainen EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 seuraavien sääntöjen mukaisesti: 73/23/EØF, 93/68/EØF, 89/336/EØF.

CE Izjava o skladnosti SLO

V okviru splošne odgovornosti izjavljamo, da je ta izdelek skladen s sledečimi standardi: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 v skladu z določbami Direktiv 73/23/EWG, 93/68/EWG, 89/336/EWG

CE Szabvány-megfelelési HUN

Teljes felelősséggel kijelentjük, hogy a 73/23/EWG, 93/68/EWG, 89/336/EWG. Irányelvek rendelkezéseinek megfelelően a termék összhangban van az alábbi szabványokkal: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3.

CE Prohlášení konformity CZ

V rámci všeobecné odpovědnosti prohlašujeme, že tento výrobek splňuje následující normy: EN 50 144, EN J-1,-2, EN 61 000-3-2,-3-3 podle ustanovení směrnic 73/23/EWG, 93/68/EWG, 89/336/EWG.

F. Geißler

Karl M. Reich Verbindungstechnik GmbH Postfach 1740 D 72607 Nürtingen Tel. + 49 (0)7022 71 0 Fax + 49 (0)7022 71 233
www.kmreich.com e-mail: marketing@kmreich.com